brother At your side.

ブラザーグループCSR報告書

Corporate Social Responsibility Report

2007

contents

02 Top Message

ブラザーグループについて

04 グループ概要
06 コーポレート・ガバナンス
08 事業紹介
10 事業活動全体に一貫したマネジメントシステム
12 中長期ビジョンと3ヶ年戦略

ブラザーグループのCSR

14 ブラザーグループのCSR経営
16 対談
20 各カンパニー、地域のCSR経営の推進
22 特集［お客様満足（CS）／従業員満足（ES）への取り組み］

24 ステークホルダーとともに
24 30 36 38 40 44

52 読者とのコミュニケーション／編集方針
53 第三者からのご意見
54 ブラザーグループのあゆみ
55 2007年6月22日からの新体制
56 技術と製品の歴史

本冊子の報告範囲と期間

対象組織：
ブラザー工業株式会社および国内・海外グループ会社

対象期間：
2006年4月1日～2007年3月31日
および、発行（2007年6月）までの重要事項

参考にしたガイドライン

GRI（グローバル・リポーティング・イニシアティブ）
「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2002」

※この報告書の制作にあたっての考え方は52ページに掲載しています。

本冊子は、ウェブサイトに掲載している情報を抜粋して作成しています。掲載項目に関するさらに詳しい情報／データや、冊子に掲載しきれなかった情報は、
http://www.brother.co.jp/csr/でご覧いただけます。

＊印の付いた用語については、別添用語説明に掲載しています。

24
お客様とともに

常にお客様の声を注意深く聞き、それをモノ創りに反映させます。

30
従業員とともに

多様な能力を発揮できる環境をつくり、チャレンジングな機会を提供します。

36
株主とともに

長期的な信頼関係を築きます。

ブラザーグループの使命、それは
「お客様にモノ創りを通して優れた価値を提供する」こと。
そのためにはサービスのみならず企画・開発・製造のあらゆる場面で
お客様を第一に考えた企業文化を育成し、
「今度はブラザー、次もブラザー」とお客様から思っていただける
安心のブランドとなることが大切です。
これがブラザーの“At your side”の考え方です。
そして地球や社会への配慮、貢献活動もこれと同じ視点で進めます。
このようにして、ブラザーグループの存在価値を高め、
世界中の従業員が誇りを持てる企業となることを
私たちはめざしていきます。

At your side.

38
パートナーとともに
パートナーの方々と
共に成長していきます。

40
社会とともに
所属する地域・国に対する
貢献を常に意識します。

44
環境とともに
環境への配慮を
すべての活動の基本とします。

CSRを中核に、新

地域の特性や文化を考慮し“ブラザーのCSR”を追求します

ブラザーグループは、事業拡大とともに年ごとにグローバル展開が進み、取り巻くステークホルダー*も一段と多様化しています。こうした中で2006年、「ブラザーグループがすべてのステークホルダーから尊敬され、従業員にとって心の底から誇りの持てる企業になる」ことをめざした「CSR経営(→P14)」を打ち出しました。これは、すべての行動をお客様の視点で考える「CS(お客様満足)経営」をさらに進化させ、より多くのステークホルダーと双方向のコミュニケーションを重ねながら課題を発見し、継続的にレベルアップを図ることでさらなる成長をめざすものです。

その中でまず「CS B2008」(→P12)においては、ステークホルダーの中から「お客様」と「従業員」に重点を置くこととしました。そしてCSR経営の考え方の浸透と課題の抽出に向け、従業員との直接の対話の場である「辻説法」を欧州やアジアなどで実施しました。そこで再確認したのは、国や地域の特性による多様性です。成熟した社会のみを基準とする考え方では真のグローバル企業としてのCSR経営は実現できません。めざすべきビジョンを共有しながら、文化・社会・宗教などの違いを認識した上でその成熟度に応じたCSR活動を従業員が自律的に考え実践し、さまざまな国・地域で“ブラザーと関わってよかった”と評価されること。それこそが私たちがめざすCSR経営の姿であり、目標とする“誇りの持てる企業”の実現でもあります。2006年度は、お客様の提案を取り入れた製品開発や環境対応を一段と深化させるとともに、ベトナム工場の稼動、日本での新たな研究開発拠点の着工など、CSやES(従業員満足)を意識しながら事業の成長のドライブを加速した1年となりました。

2008年、ブラザーグループは創業100周年を迎えます。その時、ブラザーブランドおよびブラザーグループが社会からより歓迎され、誇りの持てる企業に近づいていることを従業員一人ひとりが実感できるよう、今後もCSR経営を一段と加速していく決意です。私たちの活動について、皆様の率直なご意見をいただければ幸いです。

ブラザー工業株式会社
代表取締役社長
平田誠一

ssage

たな価値の創出へ

「モノづくり・事づくり・人づくり」の三位一体をめざして

私の書類バッグの側面には、長年愛用した30本ほどのネクタイが、キルトのように縫い合わせてあります。この“もったいないバッグ”を披露すると、大半の人が即座に意図を理解し、心を動かされるようです。ここには物を惜しむだけでなく、用途を広げる知恵、再生を経て新たな価値を創り出す喜びが表現されています。人々はそれを感じ取り、感銘を受け、バッグを制作した人も喜びを共有できます。私たちが追い求める“モノづくりの理想的なカタチ”が、ここにあります。

外国製ミシンの修理から出発したブラザーグループは、1世紀近くを経た今日「情報通信機器のブラザー」として世界中のお客様に製品をご愛用いただいています。そこに至る過程で、先人たちは多彩な製品を世に送り出してきましたが、不変のDNAとして受け継いできたのが「お客様が新しい価値を享受する喜びを、従業員が創る喜びとして共有する」ことでした。

そのために、品質やサービスを絶え間なく高める仕組み（事づくり）にも注力してきました。昨今の、IT技術を活用して全部門が情報を共有し、いち早くお客様の声を製品やサービスに反映するシステムもその一つです。これらの原動力となっているのは、従業員一人ひとりの「熱意・創意・誠意」にほかなりません。これはブラザーの「人づくりにおけるDNA」と言えるでしょう。

従業員一人ひとりが、ブラザーの代表だと思い、お客様や地域社会、取引先や株主の立場に立って行動することで自身が成長し、同時にブラザーのブランド価値が高まり、より多くのステークホルダーから信頼を得られます。その実践こそが「モノづくり・事づくり・人づくり」の三位一体への道であり、ブラザーグループの次なる100年へと続く道のりだと思うのです。

ブラザー工業株式会社
代表取締役会長
安井義博

※本報告書は2007年6月22日までの体制です。6月22日開催の定時株主総会後の取締役会・監査役会で新たな体制が決定しました。詳細はP55をご覧ください。

グループ概要

ブラザー工業(株)

グループ本社

会社情報(2007年3月31日現在)

ブラザーグループの事業は、ファクス、プリンタ、複合機、電子文具、家庭用ミシン、工業用ミシン、工作機械など多岐にわたります。これらについて、お客様を中心に据えた製品開発・サービスを進めるため、グループ本社であるブラザー工業では市場別・ビジネスモデル別に事業を3つに分け(→P8-9)、社内カンパニー制を導入しています。製品は、世界38の国・地域にある19(ブラザー工業の5工場を含む)の生産拠点で製造し、41の販売拠点(2007年7月時点)を通じて、世界中のお客様にお届けしています。

連結業績(2006年度)

売　上　高	5,623億円
営 業 利 益	513億円
経 常 利 益	455億円
当期純利益	289億円

商号　ブラザー工業株式会社(BROTHER INDUSTRIES, LTD.)

本社所在地　〒467-8561　名古屋市瑞穂区苗代町15番1号
TEL:052-824-2511(代表)

設立　1934年1月15日

資本金　19,209,887,693円

従業員　23,346名(連結)　2,910名(単独)

役員(2007年4月1日現在)

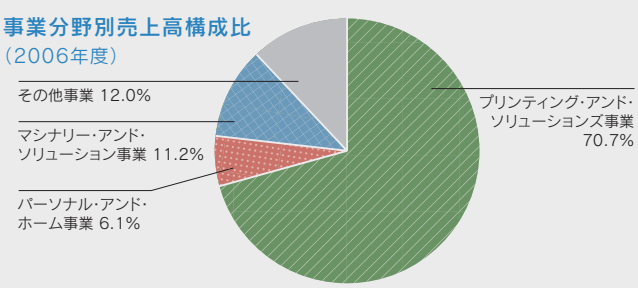
取締役
安井　義博　代表取締役会長
平田　誠一　※代表取締役社長
小池　利和　※代表取締役 専務執行役員
石川　茂樹　※取締役 常務執行役員
小池　幸文　※取締役 常務執行役員
古河　勇治　※取締役 常務執行役員
花沢　祐治　取締役
中村　利雄　取締役
※印の取締役は執行役員を兼務しています。
中村利雄は社外取締役です。

監査役
藤嶋　喬　※常任監査役(常勤)
杉坂　光一　監査役(常勤)
滝沢　正明　※監査役
山﨑　克之　※監査役
※印の監査役は社外監査役です。

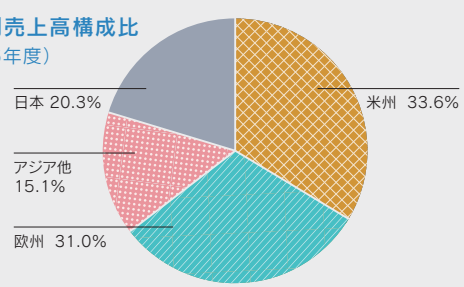
常務執行役員
大門　悟
末藤　昭詔

執行役員
片山　俊介
高次　正樹
浅井　侯序
長谷川友之
大島　伸康
石川　博
藤井　宗高
亀之内孝文
川那辺　祐

事業分野別売上高構成比(2006年度)



市場別売上高構成比(2006年度)



ブラザーグループ主要拠点

日 本

◉ グループ本社　ブラザー工業(株)

■ 生産拠点
- 三重ブラザー精機(株)

● 販売拠点
- ブラザーインターナショナル(株)
- ブラザー販売(株)

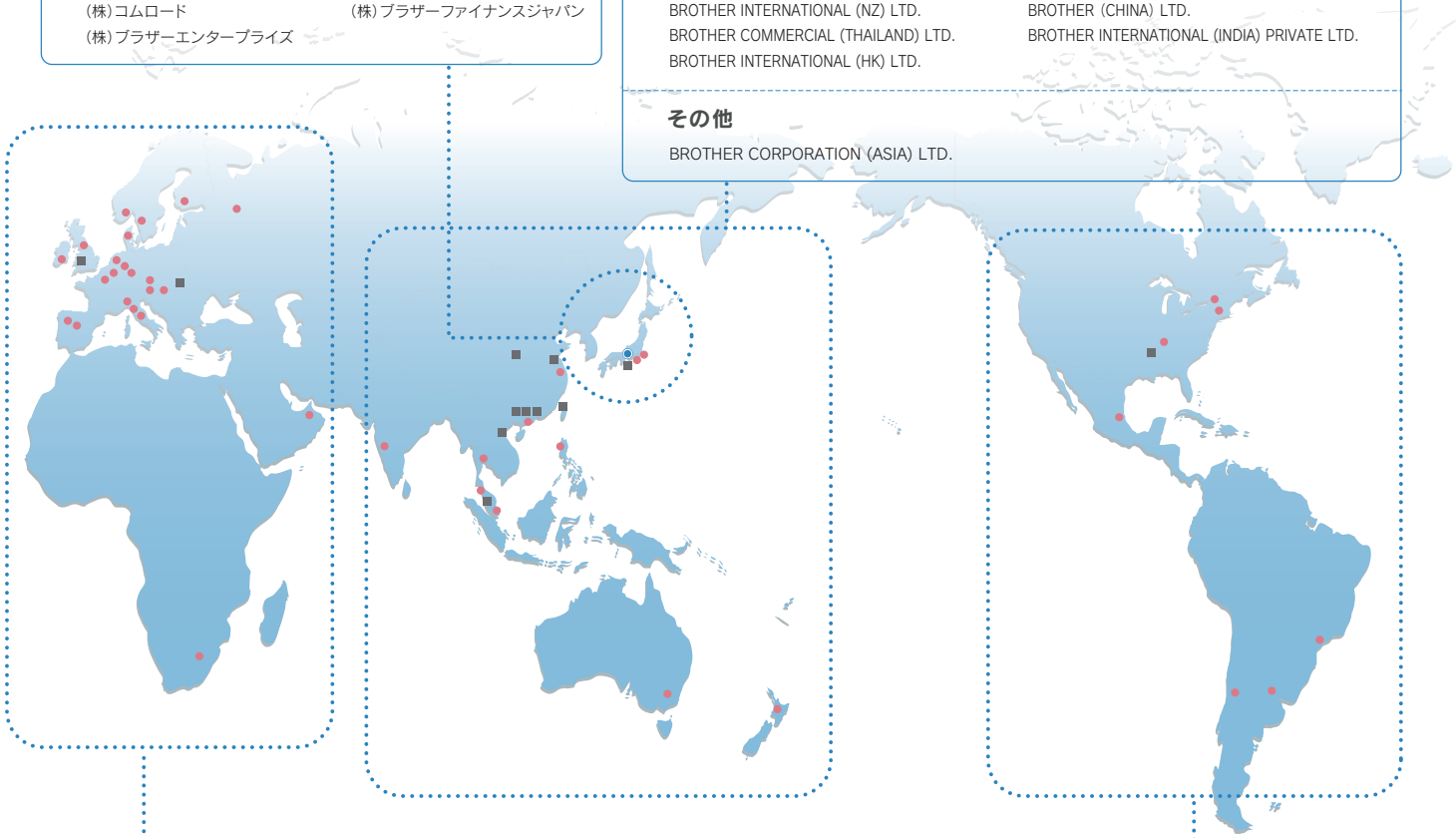
その他
- ブラザーロジテック(株)
- ブラザー不動産(株)
- ブラザーリビングサービス(株)
- (株)コムロード
- (株)ブラザーエンタープライズ
- (株)エクシング
- (株)ビートップスタッフ
- ブラザーエンジニアリングサービス(株)
- (株)ブラザーファイナンスジャパン

アジア／オセアニア

■ 生産拠点
- BROTHER INDUSTRIES TECHNOLOGY (M) SDN. BHD.
- ZHUHAI BROTHER INDUSTRIES, CO., LTD.
- BROTHER INDUSTRIES (SHENZHEN) LTD.
- BROTHER INDUSTRIES (VIETNAM) LTD.
- BROTHER TECHNOLOGY (SHENZHEN) LTD.
- TAIWAN BROTHER INDUSTRIES, LTD.
- XIAN TYPICAL BROTHER INDUSTRIES, CO., LTD.
- BROTHER SEWING MACHINE XIAN CO., LTD.
- BROTHER SEWING MACHINE (SHANGHAI) CO., LTD.

● 販売拠点
- BROTHER INTERNATIONAL (AUST.) PTY. LTD.
- BROTHER INTERNATIONAL SINGAPORE PTE. LTD.
- BROTHER INTERNATIONAL (NZ) LTD.
- BROTHER COMMERCIAL (THAILAND) LTD.
- BROTHER INTERNATIONAL (HK) LTD.
- BROTHER INTERNATIONAL (MALAYSIA) SDN. BHD.
- BROTHER INTERNATIONAL PHILIPPINES CORPORATION
- BROTHER (CHINA) LTD.
- BROTHER INTERNATIONAL (INDIA) PRIVATE LTD.

その他
- BROTHER CORPORATION (ASIA) LTD.



ヨーロッパ／アフリカ／中近東

■ 生産拠点
- BROTHER INDUSTRIES (U.K.) LTD.
- GKK PLASTICS LTD.
- BROTHER INDUSTRIES (SLOVAKIA) S.R.O.(2007年7月 稼働予定)

● 販売拠点
- BROTHER INTERNATIONAL EUROPE LTD.
- BROTHER INTERNATIONAL G.M.B.H.
- BROTHER FRANCE S.A.S.
- BROTHER U.K. LTD.
- BROTHER INTERNATIONAL (NEDERLAND) B.V.
- BROTHER INTERNATIONAL S.A. (PTY) LTD.
- BROTHER INTERNATIONAL (DANMARK) A/S
- BROTHER INTERNATIONAL AUSTRIA G.M.B.H.
- N.V. BROTHER INTERNATIONAL (BELGIUM) S.A.
- BROTHER INTERNATIONALE INDUSTRIE MASCHINEN G.M.B.H.
- BROTHER (SCHWEIZ) AG
- BROTHER INTERNATIONAL CORPORATION (IRELAND) LTD.
- BROTHER NORGE A.S.
- BROTHER INTERNATIONAL (SWEDEN) A.B.
- BROTHER MACCHINE INDUSTRIALI S.R.L.
- BROTHER OFFICE EQUIPMENT S.P.A.
- BROTHER INTERNATIONAL S.R.O.
- BROTHER INTERNATIONAL HUNGARY KFT.
- BROTHER INTERNATIONAL (GULF) FZE
- BROTHER IBERIA, S.L.
  - └BROTHER IBERIA, S.L. LISBON BRANCH
- BROTHER FINLAND OY
- BROTHER LLC

その他
- BROTHER HOLDING (EUROPE) LTD.
- BROTHER FINANCE (U.K.) PLC

南北アメリカ

■ 生産拠点
- BROTHER INDUSTRIES (U.S.A.) INC.

● 販売拠点
- BROTHER INTERNATIONAL CORPORATION (U.S.A.)
- BROTHER INTERNATIONAL CORPORATION (CANADA) LTD.
- BROTHER INTERNATIONAL DE MEXICO, S.A. DE C.V.
- MIM INDUSTRIES, INC.
- BROTHER INTERNATIONAL CORPORATION DO BRAZIL, LTDA.
- BROTHER INTERNATIONAL DE CHILE, LTDA.
- BROTHER INTERNATIONAL CORPORATION DE ARGENTINA S.R.L.

……P&S(プリンティング・アンド・ソリューションズ事業)
……P&H(パーソナル・アンド・ホーム事業)
……M&S(マシナリー・アンド・ソリューション事業)

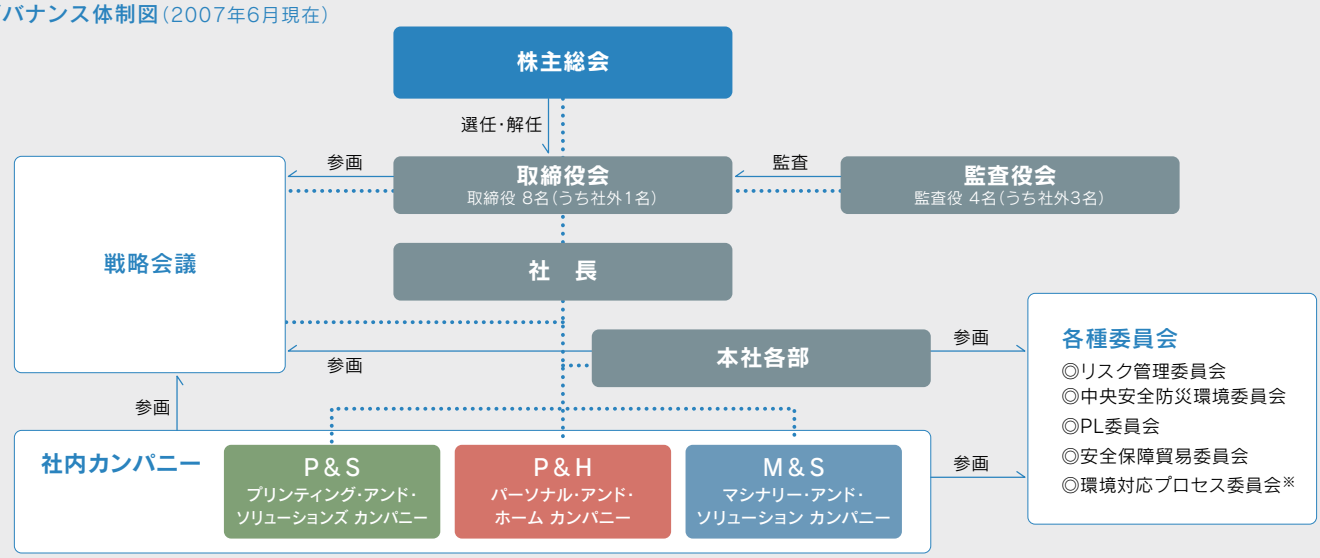
※地域別・拠点機能別・設立順に掲載しています。

コーポレート・ガバナンス

ブラザー工業のコーポレート・ガバナンス*体制

グループ本社であるブラザー工業は、「監査役制度」を採用しています。社外を含む監査役は、取締役会などの重要な会議に出席し、独立した視点で取締役の職務執行を監査しています。また「執行役員制度」により、執行役員は戦略立案・業務執行に専念、取締役がその監督および経営上の重要事項の決定を行うことで、迅速な意思決定とオペレーション、責任・権限の明確化を図っています。グループの統治については、ブラザー工業の戦略会議でグループ各社の経営に関わる重要事項を審議するとともに、主要グループ会社に役員を派遣して監査・監督を行っています。

ガバナンス体制図（2007年6月現在）



※ブラザーグループ全体で取り組まなければならない環境課題に対する施策を審議・決定する会議体で、環境担当役員が委員長をつとめます。

内部統制の構築

2006年5月に施行された会社法では、大会社に内部統制の基本的方針を取締役会などで決定することを義務づけています。また2009年3月には、財務報告の信頼性を確保する目的で、内部統制報告書の提出が義務化されます。

ブラザーグループでは、こうした社会の要請が財務報告の信頼性確保にとどまらず、業務の有効性・効率性の再検証、多様なリスクへの対応強化、グループ全体の統制推進、ひいては企業価値の向上を図る好機と捉え、体制の整備に取り組んでいます。

具体的には、2005年10月にグループを横断する「財務報告内部統制プロジェクト」（最高責任者：平田社長）を発足し、ブラザー工業の執行役員・世界各地域の統括会社・社内カンパニーの経営幹部を主要メンバーに運営会議体を組織し、2006年12月までパイロットテスト*を実施。全般統制・業務統制・IT統制・監査の各部会を設け、経営体制、制度、組織、業務プロセスなどの現状分析を開始しました。

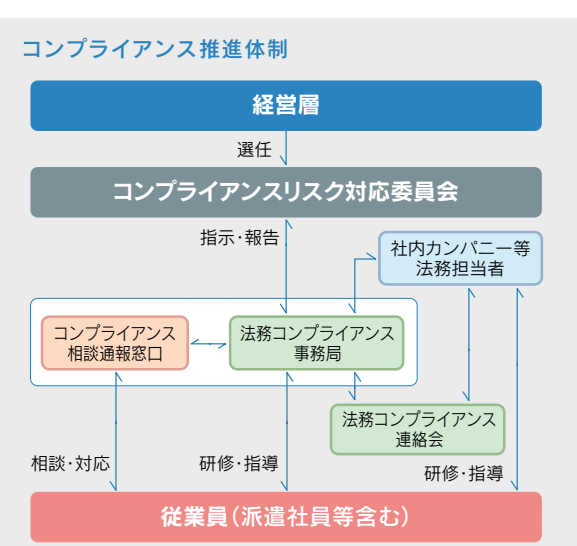
2007年度からは各部会で、文書・手順の改善・強化、業務の標準化、プロセスの自動化や業務間の連携強化などを本格化し、より効率的な業務フローの確立、品質のさらなる向上、管理の厳格化などを推進していきます。

コンプライアンスの徹底

ブラザーグループは、コンプライアンス（法令・倫理の順守）がCSR経営の基盤を支え、リスクを回避する上で不可欠なものと位置づけ、その徹底を図っています。推進にあたっては、「グローバル憲章※*」の行動規範に「順法精神と倫理観」の重要性を説き、従業員の行動指針としています。そして、担当役員を長とする「コンプライアンスリスク対応委員会」を設置し、また、従業員には相談通報窓口を設けて不祥事の未然防止や早期対応につとめています。さらに、ブラザー工業・社内カンパニー・主要グループ会社の法務担当者による「法務コンプライアンス連絡会」では、定期的に会議を開催し、リスク管理体制の強化を図っています。

2006年度はコンプライアンス教育の拡充に注力し、従来から行っている集合教育に加え、新たにe-ラーニングを開始しました。第1回（2006年10月～2007年3月）はハラスメントや知的財産などをテーマに、ブラザー工業・グループ会社などの約6,100名が受講。2回目以降はテーマを変えて、継続していきます。また2007年1～2月には、従業員啓発の一環として専門家によるパワーハラスメント*の講演会を実施し、未然防止を呼びかけました。

その他、米州統括会社ブラザーインターナショナルコーポレーション（U.S.A.）は、共有すべき倫理意識やガイドラインを明示した行動規範「Code of Conduct」を発行し、従業員および同社が統括するグループ会社に配布し、教育を行っています。



※ブラザーグループを経営していくにあたっての基本方針、および従業員の行動規範を定めた憲章。1999年制定。詳細は、
http://www.brother.co.jp/corporate/socienvi/にてご覧ください。

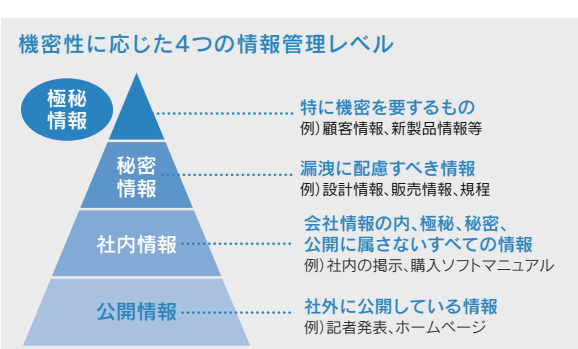
リスクマネジメントの強化

事業活動にともなう多様なリスクを把握し、適切に対処するため「ブラザーグループリスク管理規程」を策定、2007年4月に施行しました。「リスク管理委員会」を新たに設置し、従来対応を行ってきたコンプライアンス・安全保障貿易（輸出規制など）・製造物責任などの個別リスクを含めた総合的なリスク管理を行っていきます。部門・地域・子会社ごとにリスク管理責任者を任命し、各責任者は定期的に「リスクマップ」を作成することで、リスクを可視化し、内部統制と危機発生時の対応強化を図ります。

情報セキュリティと知的財産管理

ブラザー工業では、情報の適正な管理・保護は、経営品質を維持する基盤と位置づけ、情報セキュリティポリシーを定め、「情報セキュリティマネジメントシステム（ISMS）」に準拠して運用しています。2006年度は「情報管理規程」の本格運用を開始し、国内子会社・海外グループ会社にも順次展開を始めました。

これは管理レベルを4段階（極秘・秘密・社内・公開）に分け、情報の保管・アクセス・廃棄等のルールや手順を定めたもので、運用の適否を年2回の内部監査で点検しています。また、お客様・従業員情報（極秘扱い）などの取り扱いを明記した「個人情報ハンドブック」をグループ全従業員に配布するとともに、e-ラーニングによる階層別教育で周知徹底を図っています。また近年、アジア地域を中心に生産・販売されているトナーや工業用ミシンなどの模倣品については、知的財産権の侵害として、各国の行政機関や税関、業界団体と連携し、調査・摘発に取り組んでいます。



ブラザーグループについて

事業紹介

取り扱い製品

ファクス／プリンタ／
複合機／電子文具／
タイプライター

レーザー複合機　MFC-8870DW

レーザープリンタ　HL-2040

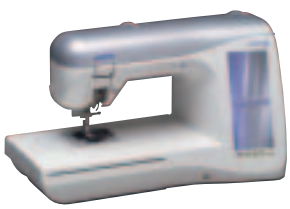
薄型複合機　MFC-860CDN

電子文具　ピータッチ12

P&S プリンティング・アンド・ソリューションズ 事業

プリンティング技術を追求し、ワークスタイルの革新を提案します。代表的な製品としては、高速・高画質を追求したプリンタ、ファクス、プリンタ・コピー・スキャナなどの機能を一台に搭載した複合機、また、全世界で高いシェアを誇るラベルライターなどがあります。これらの情報通信機器で、SOHO*（スモールオフィス・ホームオフィス）や企業内グループに便利で快適なプリンティング・ソリューション*を提供しています。

取り扱い製品
家庭用ミシン



ソーイングステーション
Innovis 4000

コンピュータミシン　B-500

P&H パーソナル・アンド・ホーム 事業

家庭用ミシンや刺しゅう機を中心としたソーイング関連の製品とサービスで、手づくりの楽しさを提案します。従来型のミシンに加え、パソコンを介してインターネットに接続する“ソーイングステーション”など、IT技術を活用した製品とサービスを通して、手づくりの新しい可能性を広げます。

取り扱い製品
工業用ミシン／工作機械

工業用ミシン　S-7200B

CNCタッピングセンター　TC-22B

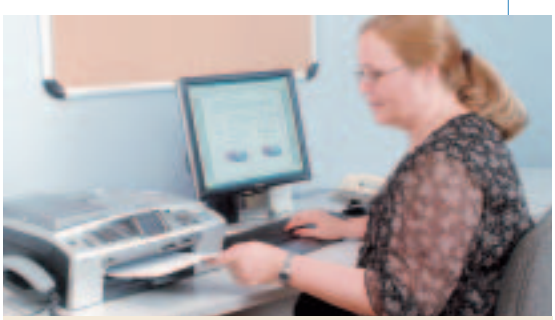
M&S マシナリー・アンド・ソリューション 事業

工業用ミシンと工作機械を通して、生産現場のお客様に「真に満足できるソリューション」を提供しています。工業用ミシン事業では、使いやすさ、高品質な縫製、省エネルギーを実現した製品でお客様と信頼関係を築いています。また、産業機器事業では、現場での問題を解決する“One to One Solution Adviser”として、自動車やハードディスクドライブ、携帯電話などの部品加工業界に最適な工作機械の提案と密着したサポート体制によって、お客様の生産性向上と新たな価値創出をお手伝いします。

事業活動全体に一貫したマネジメントシステム

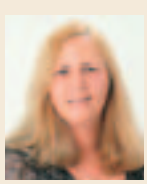
お客様の“期待”を“満足”へとつなぐ価値のチェーン

ブラザーグループは、お客様のご要望やご期待を第一に考えて、新しい価値を生み出し、お届けするために、独自のマネジメントシステム「ブラザー・バリュー・チェーン・マネジメント（BVCM）」を構築しています。BVCMではお客様の声を起点に、優れた価値をお届けするまでの過程を3つのチェーンでつなぎ、“At your side”の考え方で一連の流れを進化させています。ここではBVCMがどのように実践されているかを、2006年度に発売された薄型複合機※を例にご紹介します。



ブラザー製品のユーザーとして、便利さのさらなる向上に期待します。

本機種は従来の機種と比べてサイズ、印刷クオリティともに優れており満足していますが、無線ネットワークの設定をする際に少し手間どりました。説明書に設定のサポートをするカスタマーサービスの電話番号があればすぐに相談できるのでよいのではないかと思います。ブラザー製品のユーザーとして、より使いやすい製品を開発してくれることを期待します。



ジュディス・トゥティラさん
（アメリカ在住）

お客様に満足の笑顔を提供するため自信と誇りある生産を追求します。

生産開始一年前から立ち上げ準備を始めました。前機種のクレームを克服できているかなど、試作・評価試験を重ねるとともに、人為ミスゼロをめざして安定生産に向けた練習・改善をくり返し実施。「製品は媒体であり、お客様に満足の笑顔を提供する」という考えのもと、その自信と誇りを持てるよう取り組みました。

兄弟工業（深圳）有限公司
徐 舢

お 客 様

ブラザーの製品をご購入いただいた「現在のお客様」と、これから手にとってくださる「将来のお客様」の声が、すべての事業活動の出発点です。

●お客様の声

お客様との重要な接点であるコールセンターには、約14,000件（1日平均・全世界・全製品）のお問い合わせやご要望が寄せられます。これらの情報をグループ全体で、グローバルに共有しています。

B V

コンカレントチェーンで設計された製品を製造し、製品とサービスを世界中のお客様にお届けします。

●製造・物流・販売・サービス

世界各国・地域の生産拠点で、厳格な品質管理体制のもと製品を生産。それらは販売拠点を通じてお客様にお届けし、その後もインターネットやコールセンターなどを通じてサポートを行います。

サプライチェーン 価値の伝達

※薄型複合機 MFC-850CDN

デマンドチェーン 価値の選択

**お客様のご期待やご要望を的確に分析して、
最大限に製品づくりに活かします。**

●商品企画・研究開発

各国のコールセンターに寄せられたご意見や、販売・サービス活動、市場調査から得た情報をもとに、商品企画部門・営業部門・開発部門が一体となって、製品コンセプトをつくりあげます。

CM

**ブラザー・
バリュー・チェーン・
マネジメント**

Brother
Value Chain
Management

**デマンドチェーンでまとめられた
製品コンセプトを、具体的なカタチにします。**

●開発設計・生産技術

製品コンセプトをもとに、高品質を基本としながらスピーディに開発設計を行います。超精密加工技術などの生産技術を最大限に活用し、お客様のご要望をカタチにします。

コンカレントチェーン 価値の創造

**「お客様ならどう感じるか」を
デザインの基本にしています。**

「上質感」をキーワードに、製品が置かれる部屋のインテリアにとけ込めるようなデザインを心がけました。私たちデザイナーは製品を開発する上で「お客様の代弁者」でありたいと考えています。自分ではなく「お客様ならどう感じるのか」を常に考えつつ、ブラザーとしてお客様に伝えたいメッセージを明快にすること、これが私の考える製品づくりです。

ブラザー工業株式会社
総合デザイン部
山口 保武

**お客様の声から改善点を見つけ、
お客様の声を伺いながら開発をします。**

開発にあたっては、お客様の声を集めた膨大なデータベースから課題を抽出、試作段階からモニター試験を行い、お客様の声を確実に反映するようつとめています。
今回注目したのは「インクカートリッジの交換のしやすさ」です。本機種では、インクカートリッジ周りの機構の構造や操作性を大幅に改善しました。

ブラザー工業株式会社
P&Sカンパニー
川浦 正章

中長期ビジョンと3ヶ年戦略

中長期ビジョン達成に向けた3ヶ年戦略

ブラザーグループでは、お客様を第一に考える“At your side”の考え方のもと、お客様の求める価値を迅速に提供することを経営の基本方針としています。この方針に則り、2002年度にはグループのさらなる成長に向け10年後を視野に入れた中長期ビジョン「グローバルビジョン21（GV21）」を策定、その達成に向けて2003年度より期間を3つに分け、戦略を立案し活動しています。
2006年度はその第2段階として、「成長のドライブ」をテーマとした3ヶ年戦略「CS B2008」をスタートしました。プリンティング事業での規模拡大、さらなる成長のための投資を行い、新事業領域の開発・育成による基盤構築など、重点施策への対応を進めています。

第1段階 CS B2005（2003～2005年度）

テーマ：**高収益の継続と将来への技術投資の両立**

- 既存事業における収益の最大化
- 将来の事業に必要なコア技術*の構築
- グローバル経営を実践する体制の構築

第2段階 CS B2008（2006～2008年度）

テーマ：**成長のドライブ**

- プリンティング事業において規模を拡大し、市場における優位性を高めるとともに、第3段階におけるさらなる成長のための投資を行う
- 新事業の開発・育成のための投資を行い、事業基盤の構築を進める

CS B2008での重点施策

1. **プリンティング事業の規模を拡大し、市場における優位性を高める**
2. **パーソナル・アンド・ホーム事業とマシナリー・アンド・ソリューション事業の収益・キャッシュフローへの貢献**
3. **新事業領域の基盤構築の推進**
4. **CSR経営の推進と定着、コーポレート・ガバナンスの強化を行う**

2006年度の取り組み

カラーレーザーの自社エンジンを開発

カラーレーザー新エンジンの自社開発に成功し、2007年3月よりこのエンジンを搭載したカラーレーザープリンタの生産を開始し、まずアメリカ向けから市場導入を始めました。今後は順次全世界へ展開していき、カラーレーザー製品の販促活動を強化していくことにより、インクジェット製品と合わせて「カラーのブラザー」のポジションを確立することをめざします。

オンデマンド*ICタグラベルシステムを開発

従来、ICタグラベルの作成には専用の大型機が必要でしたが、ブラザーグループが誇るラベリングシステム（ピータッチ）の技術を活用して、必要に応じて必要な枚数を発行できる、小型のオンデマンドICタグラベルプリンタを開発。市場のニーズに合わせたアプリケーションソフトウェアを開発するなど、この分野の事業化をめざします。

「グローバルマインドで優れた価値を提供する高収益体質の企業」になる

形だけでなく価値観のグローバル化を進め、あらゆる変化に柔軟に対応し、スピーディに変化しつづけるとともに、高収益かつ強固な財務体質を築き上げます。

独自の技術開発に注力し「傑出した固有技術によってたつモノ創り企業」を実現する

差別化されたコア（核）となる独自技術や特許を保有し、お客様を第一に考えたユニークでオリジナリティーのあるモノ創りを進めます。

「At your side な企業文化」を定着させる

サービスのみならず企画・開発・設計・製造などのあらゆる場面でお客様を第一に考えた企業文化を育成し、お客様から「安心のブランド」として認識されることをめざします。

GV21へのロードマップ

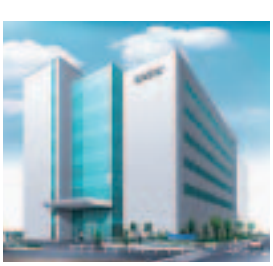
第3段階（2009～2012年度）

- プリンティング事業の成長と収益拡大
- 新事業の成長・拡大
- 営業利益率10%以上

2007年度以降の展開

新規事業の研究開発拠点を設立

新規事業の研究開発の強化をめざし、新開発棟（仮称）の建設に着手しました（2007年11月完成予定）。本施設は、ナノテク*などのさまざまな最新技術の研究開発に対応できる設備を導入するとともに、CO_2削減など環境面にも配慮した建物となる予定です。将来の事業基盤を構築する新規事業の研究開発を担う拠点として活用していきます。



GV21の達成に向けて、新たな戦略ロードマップの策定を進めます。

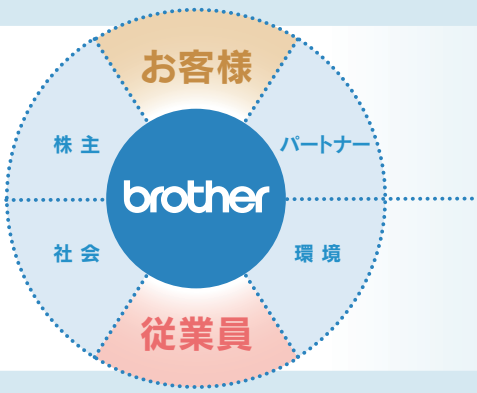
2007年度においても、ICタグラベルプリンタや次世代コンテンツ配信システムなどの事業化、カラー製品を中心とした事業の拡大など、「CS B2008」における重点施策を着実に実行していきます。

しかしながら、足元の業績や経営戦略の進捗状況の中には、「CS B2008」での当初の目標に対してさらに目標設定を高めて取り組むべきものや時間軸を早めるべきものなど、乖離が生じる部分も出てきました。このような状況を踏まえ、「CS B2008」の最終年度である2008年度を待たずに、1年前倒して「グローバルビジョン21」の第3段階を含めた戦略ロードマップの策定に着手し、2007年度末までに「グローバルビジョン21」の最終年度である2012年度までの戦略として描いていく予定です。

ブラザーグループのCSR経営

ブラザーグループのCSR経営とは

「すべてのステークホルダーから
尊敬され、従業員にとって
誇りの持てる企業をめざすこと」



「ブラザーグループのCSR経営の基本的な考え方」を制定

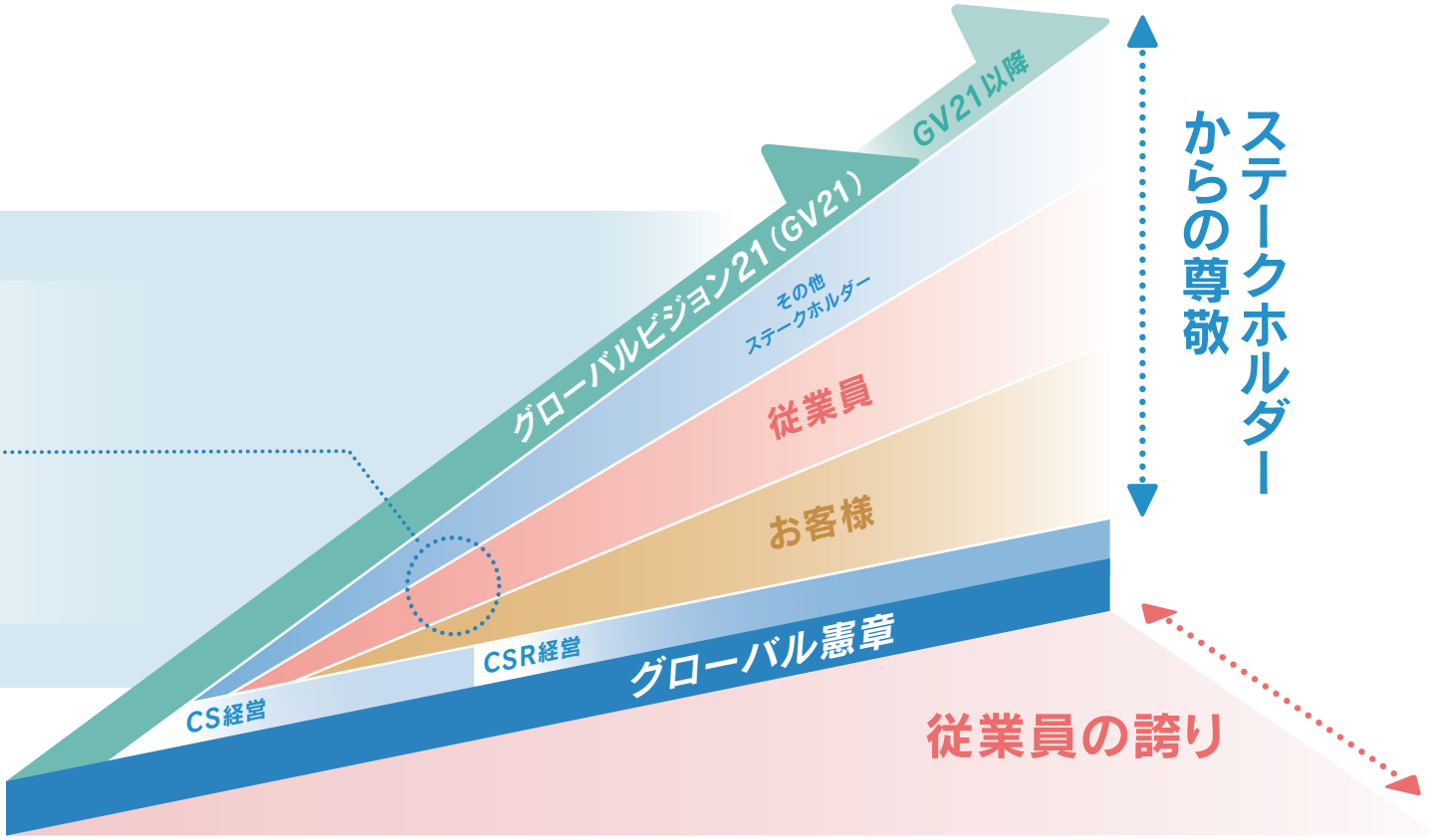
ブラザーグループは1999年に、すべての活動の上位概念で、従業員の日々の意思決定の基本となる「ブラザーグループグローバル憲章」を制定しました。そして2003年、この「グローバル憲章」のもと10年間という期限をつけた、中長期ビジョン「グローバルビジョン21（GV21）」をスタートさせ、お客様満足の実現を第一に考えた「CS経営」を実践し、この数年で着実な成長を遂げました。その結果、ブラザーグループがステークホルダーに対して「与える影響」は拡大し、ステークホルダーからグループへの「要請や期待」も同様に拡大しました。このような環境変化の中、ブラザーグループは「CS経営」を進化させさらなる事業の成長をめざすとともに、ステークホルダーからの拡大する「要請や期待」に対し

・責任を果たす
・経営の新たな機会として捉え行動を起こす
・自律的にグローバルベースで対応する

という考え方を軸とした「ブラザーグループのCSR経営の基本的な考え方」を2006年11月に制定しました。ただしブラザーグループのCSR経営は一朝一夕に達成できるものではなく、実践には「自らの業務に関わるステークホルダーを明確にする」「ステークホルダーとの双方向コミュニケーションを推進し、要請や期待を把握し、責任や事業への新たな機会を見出す」「『事業の成長』と『ステークホルダーからの要請や期待への対応』の両立を積極的に意識して行動する」というような段階が必要です。このようにしてブラザーグループは、GV21の最終年度である2012年において、GV21を達成すると同時に「すべてのステークホルダーから尊敬され、従業員にとって誇りの持てる企業となる」ことをめざします。

「CS B2008」におけるCSR経営

1. 「お客様」「従業員」への対応を最重要視し、グローバルベースでCS（お客様満足）とES（従業員満足）の強化を進める
2. 部門や会社によって、業務の特性や所在する地域の文化を考慮し、それ以外のステークホルダーへの対応を進める
3. 事業運営の中に落とし込まれた活動として実践。CSR経営の取り組みを、マネジメントシステムに落とし込み、PDCA*サイクルを回すことで常に進化を図る



2006年度の進捗

ブラザーグループでは2006年度、CSR経営がグループ全体に定着・浸透するための重点課題として、次の5項目を設定し、取り組みました。

1.CSR経営の考え方を事業運営の中に織り込み定着させる

2006年11月、ブラザーグループは度重なるディスカッションの結果、経営層の総意として「CSR経営の基本的な考え方」を定め、「CS B2008」達成に向けた残り2年間の事業計画の策定指針の中に織り込みました。ブラザーグループは、CSR経営の浸透・定着には、CSR経営の考え方がマネジメントシステムに組み込まれ、PDCAサイクルが回ることで常に進化を図ることが重要と考えています。そこで、ブラザー工業の社内カンパニー、本社部門およびグループ会社の責任者および計画立案部門の担当者を対象に「CSR経営の基本的な考え方」に関する研修を実施し、その浸透を図りました。

その結果、各組織におけるCSR経営の目標と計画が、2008年に向けた事業計画に落とし込まれ、PDCAサイクルに基づく活動がスタートしました(→P20)。

2.グローバルビジョン21の浸透

ブラザーグループの経営層は、GV21の理解と共有に向け、イントラネット*や直接対話、研修での講義など、さまざまな機会を通じたメッセージの発信と双方向の対話を重要視しています。その一つとして、経営層による「辻説法」を積極的に展開し、従業員へのGV21の浸透を図りました。

3.お客様満足、従業員満足の向上

お客様満足については、事業ごとに指標を定めてさらなる向上をめざしています。また、従業員満足の向上をめざし、従業員の成長と自己実現のための人材育成の取り組みを、各組織の計画に組み込みました。

4.効果を明確にした継続的な社会貢献活動の立案と推進

「ブラザーグループの社会貢献の基本的な考え方」を定め、ブラザーグループが保有する資源が活用でき、従業員が共感し、誇りを持てるような「事業の成長につながる」取り組みであることを、活動選定の基準としました。

5.ステークホルダーとの対話強化

従業員やNPOの方々を対象とした「CSR報告書を読む会」(→P52)、NPO、地域住民、企業の方との環境教育に関するダイアログ(直接対話)などを開催しました。いただいたご意見は、今後の取り組みに活かしていきます。

対　談　ブラザーグループのCSRを語る

平田 誠一 × 斎藤 槙 さん

SEIICHI HIRATA　MAKI SAITO

風通しのよい企業風土を伸ばしながら
モノ創りを通じてより多くのステークホルダーに
ご満足いただける「CSR経営」をめざします。

事業規模の拡大とグローバル化の進展の中で、ブラザーグループはCSRをどのように経営に活かしていくのか。
その考え方や進捗状況について、アメリカを拠点にCSRコンサルタントとして活躍する斎藤 槙さんと
ブラザー工業社長の平田 誠一が語り合いました。

（2007年4月4日：ブラザー コミュニケーション スペースにて）

ブラザー工業株式会社
代表取締役社長
平田　誠一

CSRコンサルタント
（ASU International社 代表
米国ロサンゼルス在住）

斎藤 槙 さん

大手広告代理店勤務を経て、コロンビア大学国際関係大学院で修士号を取得。CSR格付けを行うシンクタンクCEP、国際労働規格（SA8000）の認定組織SAIなどを経て、現職。著書に「社会起業家～社会責任ビジネスの新しい潮流」などがある。同志社大学大学院総合政策科学研究科 医療政策・経営研究センター講師。

“おかげさま”の心に通じる ブラザーの「CSR経営」

斎藤　創業100周年を目前に控え、ブラザーグループの歴史を概観するとイノベーション*の連続という印象を強くします。そんなブラザーグループが「CS（お客様満足）経営」から「CSR（企業の社会的責任）経営」へと舵を切りましたが、その狙いは何ですか？

平田　私どもは以前から「CS経営」の推進には「ES（従業員満足）」が不可欠という考え方で、両者を同時に追求しながら相乗効果を高めてきました。またグループすべての活動に対する上位概念である「グローバル憲章」では、ステークホルダーに対する考え方やあるべき企業行動を明示しています。しかし、持続的に成長していくには、さまざまなステークホルダーと連携を深めながら課題を発見し、継続的にレベルアップしていくことが重要です。そこで、ステークホルダーとともにめざすべき方向性をマネジメントの仕組みに組み入れ、PDCAのサイクルの中で常に改善を図っていこうとするのが「CSR経営」です。

斎藤　まず枠組みをつくり魂を入れようということですか？

平田　むしろ、その逆かもしれません。ブラザーが1世紀にわたって存続し成長できたのは、先人たちが事業を通じて社会的責任を果たしてきたからにほかなりません。もともと会社設立の動機の一つが、ミシン産業を興すことで雇用を創出し、社会に役立ちたいというものでした。主力製品は時代とともに変わりましたが、常にお客様のご要望に応える品質とサービスを追求しながら、従業員・株主・パートナー・地域社会を大切にしてきたからこそ今日があるわけです。つまりCSRの中身はすでにあるのに、グループ全体で見ると「これがブラザーのCSR」だと明確に言えるものがない。そこで多くの人にわかりやすい形でブラザーグループのCSRをご理解いただこうと箱づくりを急いでいるわけです。

斎藤　ブラザーグループの「CSR経営」には、多くの方々に支えられて自分があるという「おかげさま」という心が脈々と受け継がれているようですね。ところで「ブラザーのCSR」とは、どのようなものですか？

平田　ベースはモノ創りを通して新しい価値を創出するという所にあると思います。そのためにステークホルダーと双方向のコミュニケーションを重ねながら、ブラザーを理解

サッカー型のチームづくりで自律型のCSR経営をめざします

していただきファンになっていただきたい。それがブラザーグループのめざす姿であり、ブラザーらしさを発揮できるところです。

斎藤　到達目標として"誇りの持てる企業"を掲げていらっしゃいますが、具体的にはどのようなイメージなのですか？

平田　たとえば、お子さん同士が「お父さん（あるいはお母さん）、どこに勤めているの？」と聞かれた時「ブラザーだよ」と答えたら「ああ、いい会社だね」と、そんな反応がたくさん返ってくるような企業ですね。また、従業員自身も成長を実感しながら達成感を得られ、新たな目標に挑戦する意欲が湧きあがるような集団であれば、それが誇りになり、グループ全体の誇りにつながっていくと思います。

斎藤　ブラザーグループの従業員は、歴史・文化・慣習が多様な国や地域で働いています。一律に従業員満足を追求するといっても、難しい点があるのではないですか？

平田　重要なのは、その国・地域の特性に合った従業員満足を追求していくことです。さまざまなバラエティの中で、それぞれの要望に応えられる仕組みや制度を用意しておく必要があります。ですから、国・地域によって取り組み方も異なってきますが、仕事の内容・働き甲斐・待遇などが、その社会の中で満足や誇りを感じられるものかどうかが重要な尺度になると思います。

事業に根ざしたグローバル企業の社会的責任とは

斎藤　最近のCSRの潮流を見ていると、事業に根ざしたCSR活動をどう展開していくのか、そして国連が提唱するグローバルコンパクト*やミレニアム開発目標*では「2010年までに世界の貧困を半減しよう」という取り組みに、グローバル企業がどう貢献していくかが注目されています。ブラザーグループは、こうした期待にどのように応えていきますか？

平田　発展途上国の経済発展は、繊維産業などの振興から始まります。その意味で、工業用ミシンの普及による繊維産業での雇用拡大は、本業を通じて貧困を減少させることに通ずると言えるでしょう。また、ブラザーグループは海外で2万人近くの従業員を雇用していますが、仕事を通じて技術や技能を身につけることで生活を向上させることができます。これは人づくりを通じた貢献です。さらに海外での事業は、その国・地域のインフラのおかげで成り立っていますから、お返ししなければなりません。そのため微力ながら貧困に苦しむ人々などへの支援を続けています。

斎藤　地域での社会貢献はぜひ継続していただきたいですね。事業の最大の柱である「情報通信機器」分野では、SOHO（スモールオフィス・ホームオフィス）での新しいワークスタイルを提案されています。この分野での事業を通じたCSRはどのようにお考えですか？

平田　小さな空間でも効率よく快適に働けるような製品・機能の提供で、職場環境を改善できます。また、そうした機能を進化させることで在宅勤務なども可能になり、多様なライフスタイルに合った働き方をご提案できると思います。

斎藤　私自身、小さな子どもを育てながら仕事をしていますが、その立場で考えるとハード面での支援だけでなく、働き方を含めたソフトとハードが一体化した提案の必要性を感じます。たとえば、障がい者の方が在宅で働きやすい製品開発、社会にやさしいビジネスに取り組む起業家への支援などを通じて、新機能をアピールすることで製品の魅力がもっと高まるのではないでしょうか。

平田　いいヒントをいただきました。私どもはどうしてもモノ創りの立場からハード面を中心に発想する傾向があります。

ブラザーグループのCSR経営は日本の美風を映す「おかげさま経営」ですね

製品開発では誰でも使いやすい操作性やユニバーサルデザインに注力していますが、まだ徹底しきれていません。そういう中で、次の100年につながるアイデアや新事業を模索していますが、ご指摘いただいた視点で新機軸を打ち出せれば、ブラザーグループのイメージがさらに変わっていくかもしれませんね。

成長への課題に着実に対応しながら「CS B2008」を推進

斎藤　2006年度は「グローバルビジョン21」の実現に向けた経営戦略の第2段階として、新たな3ヶ年戦略「CS B2008」がスタートしましたが、1年目を振り返っていかがですか？

平田　おかげさまでカラーインクジェット製品などが欧米を中心に大きな支持をいただき、ミシンのイメージが強い日本でも、SOHO市場においてそれらがビジネスツールとして認識され、「情報通信機器のブラザー」が徐々に定着し始めたと思います。

斎藤　3ヶ年戦略の最終年度2008年に、グループの売上高6,000億円達成という高い目標を掲げていますが、その見通しはいかがですか？

平田　この数字は単に事業規模の大きさを示すものではありません。目標を達成するには、どのような事業基盤が必要で、我々がどう変わらねばならないのか、現実と目標とのギャップを埋めるには何が欠けているのか分析する必要があります。いわば成長への課題を発見し、それに毎年着実に対応していくことに、この数字を掲げる意義があります。その意味で、考え方が浸透し「成長へのドライブ」が加速してきたという手応えを感じています。

風通しのよさやチームワークを大切にする風土は、ブラザーグループのDNA

斎藤　ホームページの社員ブログ「ブラザー社員の資料室」を拝見すると、草創期のブランド名に関するエピソードや、さまざまな裏話が話し言葉でわかりやすく紹介してあり、「ずいぶん風通しのいい会社だな」と感じました。

平田　上下関係の壁が薄い、風通しのよさやチームワークを大切にする風土は、ブラザーのDNAと言えるでしょうね。

斎藤　チームワークといえば、平田さんはサッカーの考え方を取り入れていると伺いました。

平田　もともとCSRは、自分は非力であり一人では何もできない、お客様をはじめとするステークホルダーの皆様あっての企業であり、日々の業務もチームがあってこそ成り立つ、という考え方がベースにあると思っています。
そしてその時のチームワークのあり方として、サッカー型が望ましいと考えています。サッカーでは得点を挙げた人だけでなく、ゴールをアシストした人も評価されます。そこに共感を覚えます。また、サッカーでは攻撃中に誰かがミスをすればたちまち攻守が入れ替わってしまいます。そのためには全員がいつも連携をしていることが必要です。

斎藤　それはリスクを意識しながら攻めていかなければならない、ということでもありますね。CSRの考え方がリスク管理も念頭に置きながら、その上で強みを発揮していくのと似ていますね。CSRというと難しいもののように考えがちですが、サッカーのような身近なスポーツに当てはめるとわかりやすい。そういう意味で、自分の身のまわりでできることを発見して、ブラザーのDNAを大切にしたCSR経営を展開していただきたいと思います。今後の進展に期待します。

ブラザーグループのCSR

各カンパニー、地域のCSR経営の推進

ブラザーグループは、世界の各地域で多くの事業を展開しています。そのような中でCSR経営を実践するには、「ブラザーグループのCSR経営の基本的な考え方」をベースに、各部門や地域がそれぞれの業務の特性、地域の文化・慣習を考慮した取り組みを行うことが大切です。各社内カンパニー、地域はそれぞれのCSR推進の重点施策を掲げ、自律的な取り組みを行っています。

日　本

● P&Sカンパニー

お客様の求める品質が高まりつづける中、その期待にお応えするため、設計段階から始まり、部品、製造工程、製品の出荷時点、そして市場に出てからと、モノ創りのスタート時点から市場まで、すべての品質向上につとめていく仕組みの強化を図るとともに、サービスの品質も一層向上させ、お客様満足（CS）の継続的向上をめざします。

2ヶ年目標

1.お客様視点の品質基準の数値化と達成
2.品質の見える化の推進

● P&Hカンパニー

今の時代にこそ求められる「手づくり文化」をミシンを通じてサポートするため、「彩り、ぬくもり、できたのために」「感動創造技術とまごころ品質」「仕事を通じた従業員の自己実現」の3つをカンパニーミッションとして掲げ、それぞれにおいてブラザー独自の新しい顧客価値の創造・お客様満足の向上・従業員満足の向上を追求していきます。

1.お客様視点に立った最高品質の追求
2.グローバル人材の育成、ワークスタイルの改善
3.CSR経営の理解・浸透のための教育・啓蒙活動の実施

● M&Sカンパニー

「モノ創りを通して『お客様が真に満足していただけるソリューション』をお届けし、お客様と共に成長することにより社会とグループに貢献します」というカンパニーミッションを掲げ、品質向上を意識した人材育成に注力し、生産財として提供する商品・サービスに対してお客様に高いレベルでご満足いただけることをめざします。

1.品質向上を意識した能力育成の推進
2.品質向上による顧客満足（CS）の向上
3.CS視点の内部アセスメントの実施と展開

アジア・オセアニア

アジア・オセアニアでは、多くの国で高い経済成長がつづいており、将来は欧米とならぶ市場となると予想されます。アジアには若い販売拠点が多くありますが、CSR経営の取り組みを通じて経営の品質向上をめざします。その一環としてCSR経営推進組織を立ち上げ、CSR経営の理解を深め、情報共有を進めることにより、CSRの活動を積極的に推進していきます。

2ヶ年目標

1. アジア・オセアニアの全販売拠点の横断組織であるサービス・ワーキンググループ活動を通じた、お客様サービスの向上
2. ブラザーインターナショナルシンガポールのCSRのプロジェクト活動をはじめとする、CS・ES向上を目的とした活動を各拠点で推進

中　国

中国では、生産量の増大や市場の急拡大にともない製造拠点、販売拠点ともに従業員が急増しており、多くの従業員を先導することができる現地従業員をリーダーとして育成することが急務となっています。そこで「従業員の成長を大事にする」「一流になろう 自ら変わろう」をキーワードに、現地従業員の人材育成に注力しています。また、今後成長が期待される中国市場では、「在中国誕生 伴中国成長（中国で生まれ、中国とともに成長）」を目標に掲げ、積極的な社会貢献活動も展開します。

2ヶ年目標

1. 製造拠点、販売拠点での現地従業員の育成
2. 緑化、学生の支援プログラム、起業家支援などの社会貢献活動の展開

欧　州

現在欧州では、販売拠点としての業務に即したGV21達成のための事業戦略「欧州ビジョン21」の実現のため、人材の活性化、有効活用が急務となっています。従業員満足をさらに高めるため、各国において、将来のリーダーの育成プログラムの充実と、後継者育成プランの制定につとめます。また、言語・歴史・文化が異なる国・地域の集合体である欧州においては、各国が連携して人材育成につとめることがグループの成長につながるという考えのもと、積極的な人材交流を計画しています。

2ヶ年目標

1. 後継者育成計画の運用をサポートする枠組みを構築し、将来のリーダーを育成
2. 国ごとにばらつきのあった人事評価方法や年金プランを統一し、国を超えた人材交流を促進
3. 次代を担う世代の交流の場である「Look to the Future」の参加対象者を営業業務関係者以外へも拡大

米　州

ブラザーグループの売上高の約3分の1は、米州が担っています。それはブラザーグループの現在のお客様、そして将来のお客様が米州に最も多く存在するということであり、お客様へのサービス力強化が欠かせません。そこで、CSとESを重視したCSR経営の浸透により企業としての総合力を高めていくと同時に、地域社会に根ざした従業員参加型の社会貢献活動を促進していきます。

2ヶ年目標

1. ITの活用等により高品質なカスタマーサービスの実現と高い顧客満足をめざす
2. GV21実現に向けた中長期視点での人材育成
3. ミッション、ビジョンなどからなる「コーポレート・プラットフォーム*」の浸透や、倫理プログラムの米州展開
4. ISO14001*取得や消耗品リサイクルプログラムの展開
5. 地域社会の一員として、従業員参加型の寄付・ボランティア活動の継続的な実施

お客様と設計を結びつけて最高の品質を

お客様満足を高めるための奇妙なテスト

ブラザー工業P&Sカンパニーでは「顧客品質基準」に基づき、複合機の性能評価で、試作機に3万6,000ルクスの光を照射して作動確認をしています。なぜ、通常では考えられないような使用条件をつくり出してまで、そんなテストを行うのか。それはあるお客様のもとで、特定の時間に射し込む太陽光が商品のわずかな隙間から入り込み、内部のセンサーに影響し、誤作動を起こすということが判明したため。それ以来、この奇妙なテストは商品評価に欠かせぬものとなったのです。

新商品の開発では、“きれい・速い・静か”など「お客様が期待する性能」を数値化して指標とします。しかし、たとえ従来からある品質目標を達成しても、思わぬ不具合が発生することがあります。ブラザーの商品は世界中でご利用いただいているだけに、設置環境や使われ方は多種多様。不具合が発生するということは、そのようなお客様の状況を考慮できていなかったということであり、“At your side”の精神を欠いた商品だということです。

そこで、世界中から収集される各国の品質問題事例や顧客調査などを参考に、想定される品質問題を未然に防ぐ方策を設計段階から織り込むことで、よりお客様視点の、高品質な商品をお届けするために生まれたのが「顧客品質基準」です。

最上流の業務支援で、品質・開発スピード・サービスコストを改善

「顧客品質基準」は、品質の向上だけでなく、開発期間のスピードアップにもつながりました。市場で収集した「使用環境、経時変化による劣化」等を定義し直し、合理的な評価条件・方法を決めて開発部門に提供したことで、大幅な時間短縮をもたらしたのです。さらに、新型機の販売開始後にトラブルやクレームとなって発生する「お客様ご迷惑率（出荷後の製品不具合）」も目に見えて減少。サービスサポートのためのコスト低減も図れました。そして何より、品質保証という業務を「品質の審判」という位置づけから、商品開発時の「最上流の業務支援」に結びつけたことで、新たな成果につながったのです。2006年度の品質工学研究発表大会*で、ブラザー工業は複合機などの成果事例を発表し、注目を集めました。今、「顧客品質基準」を活用した品質向上とスピーディな商品開発は、大きな実を結ぼうとしています。

お客様との密着度の高い基準書へ

「顧客品質基準」の導入により、“At your side”な商品開発目標を関係者全員で共有し、自信を持ってそれぞれの業務に従事できるようになりました。このことが、確実にお客様満足度の向上につながっていると思います。

今後は、ブラザーの商品をお使いになる多くのお客様の声をもっとよくお聞きして、お客様との密着度がより高い内容にするとともに、新たなご要望にもお応えできるよう、基準書のスピーディなバージョンアップを進めたいと考えています。

ブラザー工業株式会社
P&Sカンパニー
出島 和宏

自ら考え行動する「誇り」を胸に“超一流の工場”へ

大増産の中で急務となった現地リーダー育成

通信・プリンティング機器の主力工場である兄弟工業（深圳）の経営陣は、市場の急成長にともなう増産に次ぐ増産の中で、ある危機感を抱いていました。それは、現地リーダーの育成です。「日本人マネージャーは約3年で交代するため、自ら課題を発見して解決していく『自律型人財』としての現地リーダーを早急に育成しなければ、高度な製品品質を確保しつつ、お客様の視点で進化しつづける“At your sideなモノ創り”は望めない」。経営陣は、全従業員から意欲の高い50名を選抜し、「超一流の工場づくり」に求められる人材の育成強化に着手しました。研修の主眼は「自分の業務における“超一流とは何か”に気づくこと」です。国籍・地位・業務が異なっても、各人が自ら考え課題を発見して変革に挑戦することで、その成果は製品・サービスを通じてお客様に伝わり、喜びや誇りとなって自身に跳ね返ってくること、それが新たな意欲を生み、自身がさらに成長し会社をも変えていく。これこそが「超一流」の条件であることを、さまざまな事例から学びました。そして彼らは、自身に芽生えた問題意識や課題を職場に持ち帰り、じっくり考え、見つめ直したのです。

変化の胎動の中で実現した生産台数1,000万台突破

変化は目に見えて現れました。従業員からの改善提案数が急上昇した部門や自ら「部内報」を発刊する部門も現れました。さらに、お客様の期待を満足へつなぐ“ブラザー・バリュー・チェーン・マネジメント（BVCM）”の概念図を中国流に描きなおし、工場に張り出す従業員も現れました。

2007年1月、兄弟工業（深圳）は生産累計1,000万台を突破し、その記念式典で総経理の嶋田はこう讃えました。「設立わずか3年半でこれだけの業績を上げた工場は、ブラザーの歴史の中でもありません。これは従業員全員の努力の賜物です。また、みなさんが自発的に考え行動した結果、『お客様ご迷惑率（出荷後の製品不具合）』が大幅に改善されたことが何よりもの成果です」と。

自分たちの活動が品質向上に直結し、自身とお客様が「満足」という言葉でつながった経験、またそうした自信溢れる自慢の製品を生み出した自分たちの仕事に、少しずつ誇りを持ち始めたこと。それこそが兄弟工業（深圳）の大きな財産です。

グループ全体への広がりをめざして

自主的な活動として発行を始めた第一製造部の部内報には、回を追うごとに、部門内部から自主的な投稿が増えてきています。またこの部内報を通じて、中国内の販売統括拠点である、兄弟（中国）商業との交流も深まっており、活動が工場内から外に向かい始めていると感じています。

私たちの兄弟工業（深圳）を起点として、こうした自主的な活動がブラザーグループ全体に広がっていくよう、今後も「超一流」をめざして活動を進めていきたいと思っています。

兄弟工業（深圳）有限公司
舒 澤生

お客様とともに

with Customers

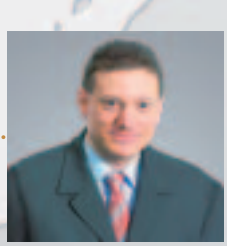
常にお客様の声を注意深く聞き、それをモノ創りに反映させます。

製品やサービスを通じてお客様に感動とご満足を提供することがブラザーグループの使命であり、その実践によってブラザーグループの存在価値は高まります。そのため、お客様が何を望まれているかを敏感に捉え、それをすばやく的確に、製品・サービスに反映することをめざしていきます。

「お客様ご迷惑率」の低減をめざしています。

お客様にとって一番大切なことは、高品質の確保です。「ブラザー製品は安心して使用できる」と感じていただくため、不良品をつくらない、流さない、という意識のもと、製造基盤の整備や“解る化”をキーワードとしたIT管理体制を構築しました。

台湾ブラザーインダストリーズ LTD.
倉 文昌



グローバルサービスミーティングで国、業務内容の枠を超えて意見交換をしています。

製品開発から販売後のサービスまで、グローバルにさまざまなアイデアを出し合い、互いの経験を共有しています。このようなアイデアの交流は、お客様に期待以上の価値を提供するためにとても有効だと思います。

ブラザースイス AG
シザー・マラスコ

お客様からのご意見

グレン・ラドラー さん
（アメリカ在住）

より便利な機能を持つ製品の開発に期待します。

私は、仕事・プライベートともにブラザー製品を愛用しており、書類等のプリントアウト、スキャニング、ラベル印刷、ファクスなど、さまざまな場面で利用しています。ブラザー製品は価格的にも手ごろで、私が必要としている用途に非常に適しています。また不具合が起きた際には、エンジニアの方が問題解決に向けて格段の努力をしてくれるなど、サービスのレベルにも満足しています。現在使用している製品にもとても満足していますが、今後はさらに多様で便利な機能を持つ製品を開発し、私たちユーザーにさらなる便利さ・快適さを提供してくれることを期待します。

コールセンターの対応品質を向上させていきます。

データベース構築により製品のトラブルシューティングが整備され、すばやく的確な電話対応ができる体制も整いつつあります。「コールセンターに連絡してよかった」と思っていただけるよう、今後もお客様の立場に立ってサポートしていきたいと思います。

株式会社ビートップスタッフ FAXグループ
鳴澤 大輔

お客様からのコール内容を分析し、改良につなげています。

新製品を発売した際に、お客様からのお問い合わせ内容を集中的に調査・分析しています。アメリカのお客様からはより使いやすい製品の開発に向けた「ご提案」を多くいただきますが、いただいたご提案は、製品やユーザーマニュアルの改良時に活用しています。

ブラザーインターナショナルコーポレーション(U.S.A.)
ローラ・キャロル

お客様の満足度を把握するためアンケート調査を行っています。

2006年度にアメリカで行った調査では、ブラザー製品をご購入いただいたお客様のうち大半の方が満足していると回答してくださっています。アンケート調査を通じてお客様の声を聞き、理解し、そして何よりも適切な対応を行うことが、品質・サービス向上の鍵であり、ひいてはお客様満足につながると思います。

ブラザーインターナショナルコーポレーション(U.S.A.)
リチャード・ハートマン

お客様の期待に応え、期待以上の価値を提供できる製品づくりを心がけています。

製品開発においては、多様な価値観に対して多面的な調査・分析が必須です。さらに使用シーンの想定や、ユーザビリティ*向上のためのアイデア出しなどを行いながら、便利で使いやすい、“お客様にやさしい”製品づくりにつとめています。

ブラザー工業株式会社 P&Sカンパニー
佐藤 龍也

2007年度の課題・目標

古河 勇治
ブラザー工業株式会社
取締役 常務執行役員
P&Sカンパニー プレジデント

お客様の声に感度よく反応し、対応できる体制づくりをめざします。

2006年度は、お客様情報を各部門が共有し、すばやく製品開発・生産・販売・サービスなどの改善につなげる「CRMシステム」を日本市場に導入しました。また、各部門が一体となった品質向上活動により「お客様ご迷惑率(出荷後の製品不具合)」をグローバルに低減させることができました。しかし、年間数百万台の製品を生産する中では、たとえ「ご迷惑率1%」でも多くのお客様にご迷惑をおかけしてしまうことになります。その重要性を認識し、2007年度以降も引きつづき「お客様ご迷惑率」を限りなく“ゼロ”に近づけるようつとめていきます。また、お客様のニーズに対応する製品・サービスを、従来よりもスピーディかつタイムリーにご提供できるよう、「ブラザー・バリュー・チェーン・マネジメント(→P10)」の高感度化を図り、お客様の声に感度よく反応し、製品・サービスの向上につなげていきたいと考えています。

Japan
Asia/Oceania
Americas

ご満足のいく製品づくり

あらゆる活動で「品質向上」を図り「お客様ご迷惑率」の低減につとめています。

お客様のご期待に応えるには、ご要望を的確に反映した製品を安心してお使いいただける、確かな品質が求められます。それがブラザーグループの責任であり使命と考え、企画・開発・設計・製造・販売・サービスなど、あらゆる活動で「品質向上」を掲げて実践に取り組んでいます。

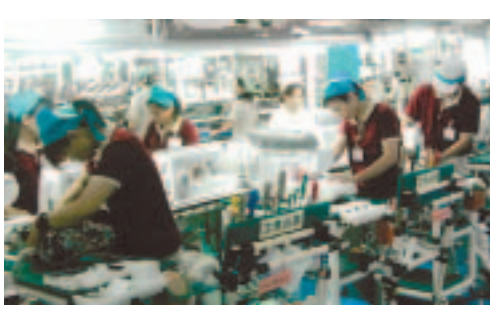
P&Hカンパニーでは、2005年度より日本販社、アメリカ販社が同一の指標（お客様ご迷惑率）のもとに修理・返品数の削減に取り組んでいます。具体的には、日本・アメリカでの修理状況を月に一度分析し、お客様からのクレーム情報を製造・設計部門へフィードバックするなどしています。この結果、2006年度の「お客様ご迷惑率」は、日本が前年度比－1.3%、アメリカでは－2.0%と、前年度を下回ることができました。

台湾ブラザーインダストリーズでの取り組み

高級家庭用ミシンを製造している台湾ブラザーインダストリーズでは、『最高の品質と感動工場』をビジョンに、『当たり前品質のミシンから最高品質のミシンへ』のスローガンのもと、品質向上に取り組んでいます。

具体的には、「当たり前の品質」をつくり込むために、従来からある生産情報システム（Q-Production）を利用して、製造品質の「解る化」を推進。これらの生産情報システムの活用により、製造基本が効率的に運営できる仕組みづくりを行うとともに、重要品質を数値管理し、品質のばらつきを最小化するよう取り組んでいます。

さらに、修理の面でも台湾ブラザーインダストリーズ、日本の修理会社、ブラザー工業の3者で品質情報を共有し、改善策を迅速に生産現場に反映する仕組みを構築したことなどにより、お客様ご迷惑率を低減させることができました。



生産情報システムを活用して「解る化」を推進する
台湾ブラザーインダストリーズの生産ライン

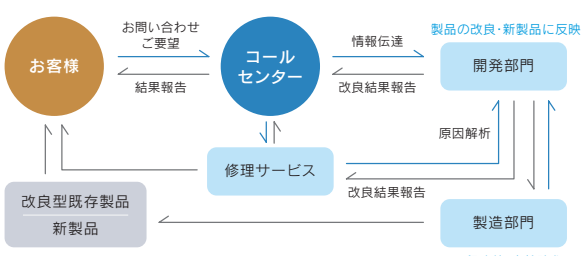
ブラザーグループの製品はお客様の声でつくりあげています。

ブラザーグループでは、お客様が何を望み、何にお困りなのかを“At your side”の視点で追求し、ご満足いただける製品・サービスの提供につとめています。

そのために重要な柱と位置づけているのが、お客様の声を直接伺うことができる「コールセンター」です。コールセンターには操作方法やマニュアルの見方など、さまざまなご質問やご意見が寄せられます。お褒めの言葉をいただくこともありますが、コールがあるということは、その大部分のお客様が不満足な状態であるということです。

ブラザーグループでは、お寄せいただいた声を厳重な情報管理のもとで開発部門にフィードバックし、既存製品の改良や新製品開発時の情報として活用させていただき、性能・品質の向上につなげています。

お客様の声を反映する体制



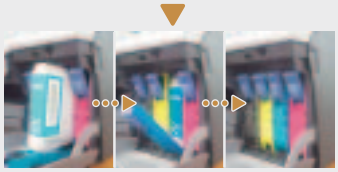
お客様の声を反映した製品（2006年度）

＞お客様の声

インクジェット複合機で「インクカートリッジが正しく装着されたかどうかわかりづらい」

改良前

開口部のフックによる視認のため、正しく装着されたかわかりづらい



改良後

インクカートリッジを装着後、レバーを押すとカチッとロックされた音がしてわかりやすい

Japan

人にやさしい製品づくり

より簡単に快適に お使いいただける製品をめざします。

製品をご利用いただくお客様には、年齢・体格・身体機能・製品知識などから使用環境に至るまで、多様な方々がいらっしゃいます。それを十分に理解・認識した上で、より多くのお客様の声を集め、幅広い使用条件の中で簡単に快適にお使いいただける配慮を行うことが、開発設計・デザインにおける“At your side”の重要な視点と考えています。

薄型複合機「MyMio」シリーズの従来機は、インクカートリッジを交換する際、カートリッジを着脱するレバーが色分けされていないため、正面から見ると何色のカートリッジをどの方向に入れればよいか判別しづらいデザインでした。そこで、2006年9月以降に発売した新シリーズ(MFC-860CDNなど)では、インクレバー全体を4色に色分けするとともに、「C(シアン)・M(マゼンダ)・Y(イエロー)・BK(黒)」の文字表示を正面から見える位置に追加しました(図1)。

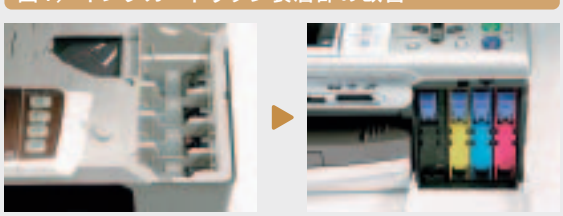
多様な使用状況を分析し、 使いやすさを追求しています。

製品に求められる大きさ・機能・操作性などは、ワークスタイルによって千差万別です。ブラザーグループでは、多様な使用状況を調査・分析しながら、お客様の声を製品サイズや印刷スピード、付加機能などの開発仕様として数値化し、「お客様要求基準」として次期製品に反映しています。これにより、基本的な使いやすさに対する設計やデザインに加えて、お客様が意識されていない機能や利便性を先取りし、「できる・楽しい」と実感していただける使いやすさを追求しています。

2006年9月以降発売の「MyMio」新シリーズでは、設計に必要な数値をもとにお客様の使い勝手を追求する「品質工学」、小さなスペースに高機能を極限まで集約する「メカトロ技術*」を駆使して、すべての基本操作を座ったまま前面で行える「フルフロントオペレーション」を実現。SOHOなどのスペースに制限のある場所でも、快適にお使いいただけるよう改善しました(図3)。

アクセシビリティ*、ユーザビリティに配慮した製品事例

図1／インクカートリッジ装着部の改善



従来機 正面から見るとどこに何色のカートリッジを入れればよいか判別しづらい

新型機 インクレバーを色分けし、文字表示を正面から見える位置に追加

図2／「見るだけ受信」をさらに使いやすく

「MyMio」の新シリーズで、液晶画面を4.2インチとワイド化。受信したファクス内容を液晶画面で確認し、必要な場合のみ印刷する「見るだけ受信」をさらに見やすく、設定や操作もわかりやすく改良。

液晶画面ユニットを手前に起こせるため、OA棚など高い場所に設置しても画面確認が容易

図3／座ったまま、すべて前面操作

コピーやファクスの用紙交換、インクカートリッジの交換などで、側面・背面の着脱作業やカバーを開けての操作が必要だったのに対し、「フルフロントオペレーション」では、すべての基本操作を座ったまま前面で行える。

製品の側面・背面のカバーを開ける必要がないため、壁際などに設置しても着脱作業が簡単に行える

Global Japan Americas

サポートでのお客様満足

グローバルに一元化したサポート体制を構築しています。

P&Sカンパニーでは、国・地域によって商習慣・情報インフラ・サービス体制などが異なる中で、ブラザーグループとして均質な、最上のサポートを提供するため、毎年、販売会社のサービス部門責任者などが一堂に会し、最新情報や活動状況を共有するとともに課題について話し合い、好事例を水平展開しています。

2006年度からは、各国・地域の販売会社とともに“より質・効率の高いサービス運用”をめざす戦略的なシステムの構築を進めています。これはインターネット環境を基盤に、製品・サービスから組織・経営に関する画像・文書・図面・ウェブページなどの情報を一元化して、共有・管理・利用する「ECM*（エンタープライズ・コンテンツ・マネジメント）」という情報戦略に基づくものです。この戦略展開の第一段階として、ECMに基づく「新サービスデータバンク」を2006年10月に日本で立ち上げ、海外でも12月から運用を開始しました。これによりグローバルな情報共有に基づいた、お客様へのより的確で迅速なサービス展開が期待されます。

各部門横断でお客様情報を蓄積し、対応品質の向上につとめています。

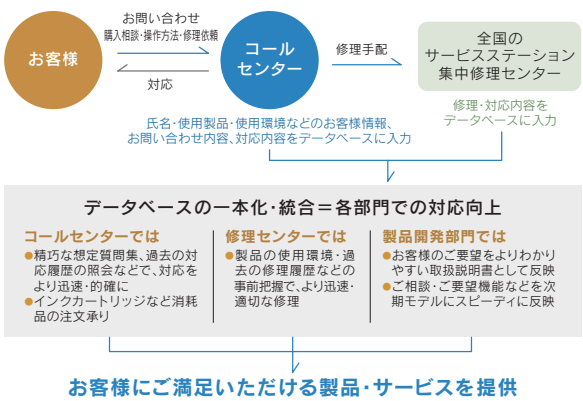
ブラザーグループは日本をはじめ世界各国30ヶ所にコールセンターを設置し、製品の取り扱い説明からトラブルの対処法、新製品のご案内など幅広くご相談をお受けしています。

アメリカのコールセンター（テネシー州メンフィス市）では、お客様から寄せられる膨大なお問い合わせに迅速・的確に対応するため、2002年からITを駆使した「顧客関係管理システムCRM※」を導入し、大きな成果を上げています。このシステムは、データベースを活用して「想定されるご質問」の充実、使用製品・使用環境・過去の対応記録などを迅速に検索し、お待たせしない的確な対応をめざすもので、サービス・開発・生産・販売部門でも情報を共有して体制改善につなげています。日本でも、情報通信機器の市場拡大にともなうお問い合わせ・修理件数の増加を受けて、アメリカでの運用ノウハウを活用した「新CRMシステム」を2006年7月に構築・導入しました。

これにより各部門で蓄積していたお客様情報が一元化され、コールセンター、修理センター、開発・生産部門での対応品質の向上を加速しています。

※Customer Relationship Management：お客様データを各部門が共有し、サービス・製品開発・生産・販売などの価値向上に役立て、お客様との親密な信頼関係の構築をめざす仕組み。

新CRMシステムによる各部門での対応品質向上の仕組み



タイムリーな情報提供をめざし、ホームページでのサポートを強化しています。

世界各地で製品をご愛用のお客様にタイムリーなサポート情報をお届けするため、専門サイト「ブラザーソリューションセンター」を開設し、最新のプリンタドライバや取扱説明書、トラブル解決法などを提供しています。2007年3月現在、13言語22ヶ国・地域でのサポートを行っており、さらに北米・南米圏におけるスペイン語対応など、地域特性に応じた言語対応も進めています。

2006年度は言語・地域の拡充に加え、わかりやすさ・使いやすさの視点から画面のデザイン・操作性の改善、お客様のニーズに適した情報発信を行うためのデータベース化などに取り組みました。こうした継続的な改善により、アクセス数は1ヶ月で海外100万件、日本では11万件を超えるなど、2005年度比で1.5～2倍に急増しています。

ブラザーソリューションセンター
http://solutions.brother.com/

より早く修理後の製品をお届けできるよう補給部品の管理方法を変更しました。

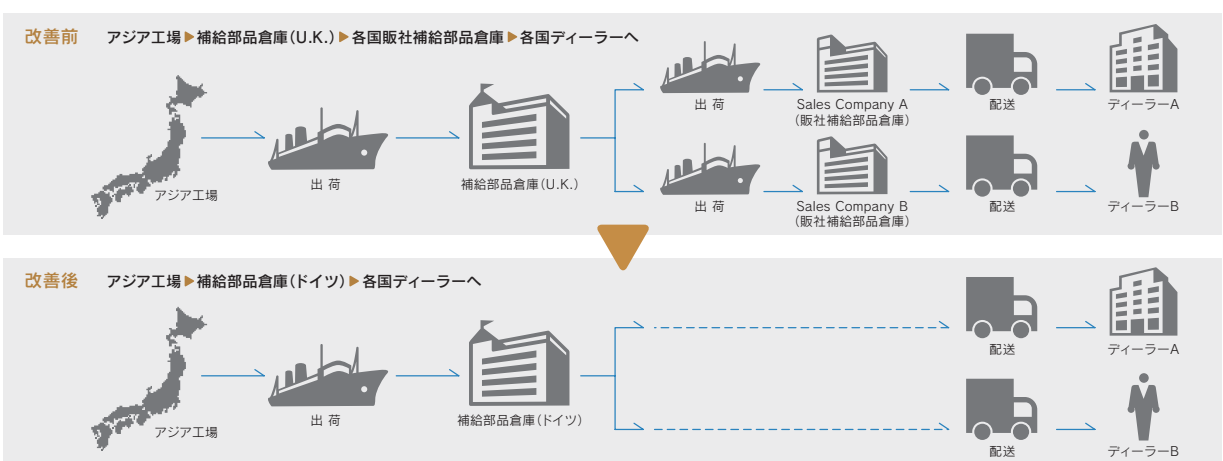
ブラザーの通信・プリンティング機器を安心してお使いいただくため、P&Sカンパニーでは市場で必要となった補給部品を生産・供給し、各市場で保管しています。

ヨーロッパでは、これまで補給部品はイギリスにある統括会社ブラザーインターナショナルヨーロッパと各国の販売会社がそれぞれ在庫を保有し、販売会社で不足すると統括会社が注文に応じて補給していました。

しかし、販売会社ごとの在庫量のバラツキ、統括会社・販売会社での重複在庫、統括会社から販売会社への輸送時間などに問題がありました。そこで2006年8月、各国への輸送に適したヨーロッパ内陸のドイツ・デュッセルドルフ近郊に8万2,000種類の補給部品を管理する集中倉庫を設け、販売会社を経由せず倉庫から直接ディーラーに配送する体制を整えました。

これにより注文を受けた翌日までに倉庫での出荷準備が完了する「充足率」が90%（100品目の注文のうち90品目が準備完了）に達し、修理部品をお待ちのお客様へのお届け時間を短縮することができました。今後は充足率95%を目標に、さらなる迅速化を図っていきます。

ヨーロッパの補給部品体制



Japan Americas

お客様との対話

お客様の声を、製品・サービスの向上につなげています。

ブラザーグループは、お客様の声から製品やサービス向上のヒントを発見し、迅速に改善に反映することで「お客様満足」へとつなげたいと考えています。そこで各カンパニーでは、アンケート等を通じて率直なご意見を収集し、厳格な情報管理のもとで、お客様の声を製品・サービスの改善に活用させていただいています。

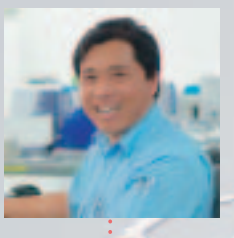
P&Sカンパニーでは、定期的なアンケート調査により、コールセンターと修理センターのサービスレベルが維持されているかを検証するとともに、お客様の声を満足度向上へとつなげています。調査は薄型複合機やパーソナルファクスなどを対象に、修理完了品とともにアンケート用紙を送付し、コールセンターの対応、修理期間や説明への満足度についてお尋ねします。2006年度は計4回調査を行い、総合満足度は、コールセンター、修理センターともに上昇しました。

その他、P&Hカンパニーでは、ユーザー登録から6ヶ月が経過したお客様に対して「お買い上げのミシンをご家族またはお友達におすすめしますか？」という「おすすめ度アンケート」を、またM&Sカンパニーでは、ご購入後の工業用ミシンの性能、産業機器の修理・サービス対応などについて、アンケート調査を行っています。

従業員とともに with Employees

多様な能力を発揮できる環境をつくり、チャレンジングな機会を提供します。

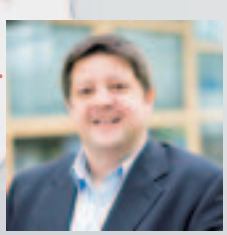
「従業員は、お客様と同様会社の重要な財産である」と、グローバル憲章の中で述べられています。この考えのもと、グループ各社ではすべての従業員に対して個人が持つ多様な能力を発揮できる仕事と職場環境を提供しています。そして経営層と従業員がビジョンを共有し、従業員はビジョンに基づく自律的な行動によって成果をあげることで、共に「誇りを持てる会社づくり」を進めています。



労働災害防止に向けて全社的な活動を行っています。

毎週1回社内を巡回し、見つかった問題に対しては各部門に改善を依頼、また過去の改善が継続的に機能しているかなどを確認しています。今後はさらに一人ひとりの安全意識を底上げし、危険予知活動を全社で推進していきます。

兄弟工業(深圳)有限公司
裴 学勤



個人の状況に応じた柔軟な制度に満足しています。

育児休暇を取得しました。このような制度がしっかりとしていることで子育ての責任を分担でき、より幸せで安定した家庭を築けると思います。家庭の状況に合わせて在宅勤務ができたり通勤時間を調整してもらえたりと、柔軟性のある制度に満足しています。

ブラザーインターナショナルヨーロッパ LTD.
ショーン・クレイトン

従業員からの意見

黄 凱宇
兄弟工業(深圳)有限公司

個人が自律的に行動する「超一流」の工場をめざしています。

兄弟工業(深圳)では、従業員個々の目標が会社の目標とつながっていることを理解するための組織活性化活動を行っています。2006年度は「一流の員工、一流の企業」というキャッチフレーズを掲げました。一人ひとりの行動が一流の企業につながっていることを意識し、自らの気づき行動を提案として提出する活動を行った結果、自律的に行動することの大切さに気づく従業員が現れました。これらの活動を通して、従業員は会社の“従”ではなく“主”だと認識し、すばらしい団結力が発揮できるようになると思います。今後は限られた範囲でなく、全従業員を導くことができる講師養成に力を入れ、個々人が持つ能力を最大限に発揮する「超一流」の工場づくりを引きつづきめざしていきたいと考えています。

新たな成長に向けて、経営層との直接対話を企画しました。

近年の事業内容の変化にともない、経営層との思いの共有、グループ内での位置づけ・機能を再認識したいと思い、「辻説法」開催を要請しました。経営層と直接対話できたことで、それらを明確に理解でき、一丸となって成長していく気持ちを新たにしました。

三重ブラザー精機株式会社
長良 康司

公正・公平な評価のための人事制度を構築しています。

長期的な視点で従業員が能力を発揮しやすい環境をつくること、従業員に対して自律的な行動を求めることを人事制度の基本とします。特に年に1度、上司と従業員が意見のすり合わせを行うキャリア開発面談に力を入れています。

ブラザー工業株式会社 人事部
松島 良寛

グローバルビジネスリーダー塾に参加しました。

私が参加したグループでは「ブラザーのグローバル革新戦略」を研究テーマとしました。この活動を通じてメンバーの多様な考え方を知ることができ、よりグローバルかつ長期的な視点で考えることの重要性を学びました。

ブラザーインターナショナルコーポレーション(U.S.A.)
ビル・ヘンダーソン

自律的な風土改革によって、工場が活気づきました。

ビジョン達成に向け、従業員の声から問題点を抽出してその解決策を講じる風土人材改革に力を入れました。今後は全員が一つになってビジョンに向かっていけるよう価値観を共有する風土をつくることが大切と考えています。

台湾ブラザーインダストリーズ LTD.
張 家興

2007年度の課題・目標

浅井 侯序
ブラザー工業株式会社
執行役員 人事部長

ブラザーのDNAを共有し、さらなる価値創造につとめます。

2008年、ブラザーグループは創業100周年を迎えます。これを機に、改めて従業員とより大きな視点でビジョンを共有し、従業員の自律的な行動を促します。そしてそれが新しい価値を生み出すことで、ステークホルダーの方々から尊敬され、従業員がさらに高い誇りを持てるような会社づくりを進めていきたいと考えています。そこで2007年度は、その準備期間として「ブラザーのDNAとは何か」を従業員一人ひとりと共有することに力を入れていきます。また、職場環境の整備にも取り組んでいきます。現在ブラザーグループの従業員の7割以上は海外で働いています。これまでも各拠点ごとに労働安全衛生活動を行ってきましたが、グループ全体としてさらなる労働安全面の強化を図るべく、新たに「ブラザーグループ安全防災指針」を策定しました。今後は日本で培ってきたノウハウを積極的に海外に提供し、より安全で働きやすい職場の提供につとめていきたいと考えています。

Global

雇用に関する基本方針

誇りを持てる企業をめざして 多様な文化や慣習を尊重します。

ブラザーグループは、世界38の国と地域、19の生産拠点と41の販売拠点で事業を展開し、人種・言語・文化・慣習など、置かれた環境の異なる従業員がグローバルを舞台に活躍しています。

その基盤となっているのが「グローバル憲章」に掲げた「多様な能力を発揮できる職場環境をつくり、チャレンジングな仕事への機会を提供し、その努力と成果に対し、公正な評価と正当な報酬を与える」ことです。そして、行動規範には「常に個人に対する信義と人格に対する尊敬を持って行動する」ことを定めています。

グループ各社では、この方針に基づき、採用・評価・昇進などにおいて、民族・国籍・宗教・思想・性差・学歴・年齢・障害の有無など、あらゆる差別を排除し、児童労働・強制労働も禁止しています。

経営層と従業員は、法規制の順守はもとより文化や慣習を尊重し、「グローバル憲章」に基づいた人事制度の進化、職場環境の継続的な改善などを図っています。

従業員の状況（主要拠点）（2007年3月31日現在）

社名［国］	ブラザー工業［日本］	兄弟高科技（深圳）［中国］	珠海兄弟工業［中国］	ブラザーインダストリーズ テクノロジー（マレーシア）	ブラザーインターナショナル コーポレーション（U.S.A.）［アメリカ］	ブラザーインターナショナル ヨーロッパ［イギリス］
従業員数	2,910名	7,680名	2,091名	1,335名	637名	138名
男女比	男：82% 女：18%	男：13% 女：87%	男：6% 女：94%	男：27% 女：73%	男：56% 女：44%	男：66% 女：34%
平均年齢	40.9歳	22.3歳	24.9歳	27.0歳	44.9歳	38.5歳

Global

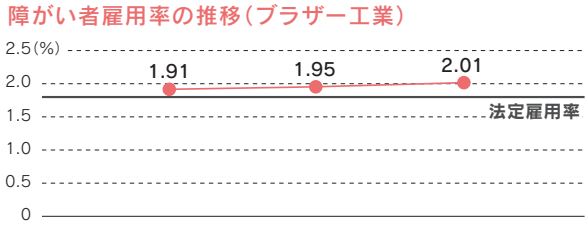
多様な人材の雇用

各人の個性を尊重した 雇用を推進しています。

ドイツ・フランス・日本では障がい者について一定の雇用率を企業に義務づけています。たとえば日本では、一定規模以上の企業に対して総従業員数の1.8%以上の障がい者を雇用することを法律で定めています。また中国では統一された法律はないものの、障がい者雇用促進の協力金制度を設けている自治体もあります。ブラザーグループでは、このような各国・地域の状況に応じて障害を持った方々の雇用を推進しています。2006年度のブラザー工業の障がい者雇用率は法定を上回る2.01%となっており、適性・能力に合った職務を中心に障がい者が活躍しています。

また、定年退職後の再雇用についても各国・地域の状況に適した対応を行っています。ブラザー工業では2001年から、「ブラザーシニアスタッフ制度」により毎年70名程度の希望者を定年退職後にグループ内各社で再雇用してきました。2006年4月からは新たに設けられた「外部転進制度*」を通じて、グループ内各社以外への再就職を希望する従業員についても、積極的な支援を行っています。

障がい者雇用率の推移（ブラザー工業）



意欲・能力などを公正に評価し、適正な人材配置を行っています。

ブラザーグループでは、意欲・能力・成果を公平・公正に評価して処遇に反映しています。たとえばブラザー工業では、上級職には年俸制を採用し、一般従業員には明確な評価基準に基づく目標管理制度や半期ごとの上司面談を通じて、納得性の高い考課を行っています。

女性管理職については、各国における女性の社会進出の歴史・生活文化・職種の違いなどにより、全管理職者数に対する比率に差はあるものの、昨年は低い比率だったアジアの製造会社などで、女性が管理職として活躍する機会が増えています。

ブラザーグループの女性管理職者数と比率（主要拠点）（2007年3月31日現在）

社名［国］	ブラザー工業［日本］	兄弟高科技（深圳）［中国］	珠海兄弟工業［中国］	ブラザーインダストリーズテクノロジー（マレーシア）	ブラザーインターナショナルコーポレーション（U.S.A.）［アメリカ］	ブラザーインターナショナルヨーロッパ［イギリス］
数	10名	7名	2名	4名	44名	2名
比率	1.3%	26.9%	28.6%	16.7%	30.3%	5.6%

Global

自己実現へのサポート

勤務体系に柔軟性を持たせるなど従業員の多様な働き方を支援しています。

ブラザーグループでは、従業員が多様なライフスタイルを選択できるよう、各国・地域の法律・労働環境・従業員の状況を踏まえて、勤務体系に柔軟性を持たせ、可能な限り個々の状況に合わせた働き方を支援する制度を設けています。

たとえば少子高齢化が急速に進む日本では、育児や介護を支援する制度の充実など、家庭と仕事の両立を可能にする施策が求められています。これらの状況を踏まえブラザー工業では、育児・介護休職制度や短時間勤務制度など、育児・介護と仕事の両立を可能にする制度の整備を進めてきました。2006年9月には、それぞれの制度を利用できる期間を拡充し、育児のための短時間勤務を小学3年生の3学期末まで、介護休職・介護のための短時間勤務を通算3年間に延長できるよう変更しています。

また有給休暇に加えて、ゆとり休暇*、リフレッシュ休暇などを設け、各制度が実効性を持つよう各種休暇の取得を奨励しています。その結果、2006年度のブラザー工業の有給休暇消化率は75.6%に達しています。

ブラザーグループの育児・介護休暇取得者数（主要拠点）（2007年3月31日現在）

社名［国］	ブラザー工業［日本］	兄弟高科技（深圳）［中国］	珠海兄弟工業［中国］	ブラザーインダストリーズテクノロジー（マレーシア）	ブラザーインターナショナルコーポレーション（U.S.A.）［アメリカ］	ブラザーインターナショナルヨーロッパ［イギリス］
育児	18名（2名）	産休84名 哺乳休49名（0名）※	70名（6名）	制度なし	13名（0名）	4名（3名）
介護	2名（2名）	制度なし	制度なし	制度なし	6名（2名）	13名（6名）

※出産・育児に関しては法令を順守しており、産前産後の出産休暇、および授乳時間が設けられています（産休90日、哺乳休3ヶ月1時間／日）。ただし、育児休暇はありません。
（ ）内は内数で男性取得者数です。

次世代のブラザーグループを担う若手の育成に力を入れています。

ブラザーグループでは自律型社員の育成をめざし、階層別・職能別の教育・研修のほか、専門知識や資格取得のためのプログラム受講支援など、「自ら学びたい」という従業員の意欲をさまざまな形でサポートしています。

特に、課題となっているグループ全体としての経営力強化や若手技能者育成については、グループ本社であるブラザー工業が中心となり、以下のような研修を開催しています。

ブラザービジネスリーダー塾

グループの全体最適を考えながら、世界中のどの拠点でも活躍できる「自律型」のビジネスリーダー育成をめざし、2005年4月から開催しています。2006年10月から始まった第3期では、これを「グローバルビジネスリーダー塾」へと発展させ、日本に加えアメリカ、ヨーロッパ、アジアのグループ会社から計20名が参加、半年間にわたって“知識・思考・実践”の一貫性を重視したプログラムを実施しました。

グローバルビジネスリーダー塾でのグループディスカッション

匠道場

将来の技能系エキスパートの養成をめざす「匠道場」では、選ばれた少数の若手従業員に対して、熟練技能者が加工や組み立てを中心にしたモノ創りの全工程を基本から指導しています。2006年度は、4名の若手従業員が約600時間におよぶ指導を受け、モノ創りに必要な技術と思考の基礎を習得しました。

熟練技能者による指導

Global

安全な職場環境づくり

マネジメントシステムを導入し、労働災害数の減少につとめています。

ブラザーグループでは、ブラザー工業の中央安全衛生委員会を中心として、各工場や職場の安全衛生委員会において、労働災害の撲滅を主眼に置いた安全衛生パトロール、リスクアセスメント、危険予知活動および働きやすい職場環境づくり活動を計画的に行っています。

労働災害数は長期的にみると減少傾向にあるものの、ここ数年は減少傾向が弱まり横這いとなっています。そこで労働災害のさらなる減少をめざして、2005年4月より、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）を導入し、適格認定基準に合った活動を開始。2006年4月に星崎工場が中央労働災害防止協会による認定を取得しました。また2006年7月には、兄弟工業（深圳）が深圳市の政府機関より「労災予防先進企業」賞を受賞しました。これは2005年度を通じての労災事故発生率が他社と比べ低かったこと、重大な労災事故がなかったことを評価されたものです。

認定証授与式

医療機関と提携し、心身両面から従業員の健康をサポートしています。

従業員の健康管理は、個人はもとより活力ある組織づくりにおいても重要なテーマです。ブラザーグループでは、各国・地域の事業所に産業医を配置、または医療機関と提携して、従業員の健康保持・増進に取り組んでいます。

ブラザー工業では、健康管理センターを中核として、健康診断（2006年度の受診率：99.5%）をはじめ、「健康増進法」などの法令に基づく生活習慣病を予防するキャンペーン（年1回）や診断の事後フォローを実施しています。

メンタルヘルスについては、マネジャーを対象に部下の変化に気づくための「ラインケア研修」、自分自身のストレスに気づき対処するための「セルフケア研修」に引きつづき力を注ぐとともに、年1回の自己申告制度により人事部が心の健康状態をチェックしカウンセリングを促すなど、予防と疾患の早期発見に特に力を入れています。あわせて、産業医の増員や、各職場で活動するアクショントレーナー*の育成、キャリアカウンセリングのための相談窓口の設置、復職のための支援活動など、疾患発生後も従業員に対して十分なケアが行えるよう対応力の強化につとめています。

Global

ビジョンの共有・浸透

台湾ブラザーインダストリーズでの経営層との対話

経営層と従業員が直接対話をし、ビジョンの共有を図っています。

「グローバルビジョン21」の実現をめざし、その理解を図り、全員の行動につなげるために経営層と従業員が双方向で語り合う、このことはブラザーグループの企業文化の一つとなりつつあります。特に経営層は、ビジョンに対する従業員の共感を高めるため、日々の対話や情報発信を積極的に行っています。

その一つに「辻説法」があげられます。これは経営層と従業員が直接対話を行うもので、2003年から継続して行っています。2007年3月にシンガポールで行った「辻説法」では、現地の従業員が「『CSR経営に自ら取り組む』ことをテーマにした『辻説法』を企画してほしい」と経営層に要請したり、中国工場からも「自分たちの取り組みをぜひ紹介したい。その上で『辻説法』と結びつけた経営トップの声を聞かせてほしい」といった声があがるなど、従業員からの積極的な姿勢、工夫が増えてきました。「辻説法」は、イントラネット上で7ヶ国語（英語・日本語・ドイツ語・フランス語・イタリア語・スペイン語・中国語）に翻訳され、グループ内に発信されています。2006年度は計57回のメッセージ発信に対し、約17万件のアクセスがあり、約81件の意見・投稿が寄せられるなど、着実なビジョン浸透が図られました。

お客様満足に向けて自ら行動できる自律型社員の育成につとめています。

ブラザーグループは「お客様第一」の考え方のもと、従業員一人ひとりが自ら考え、行動につなげる「自律型社員」となることを重要課題と捉え、グローバルな育成に取り組んでいます。たとえば台湾ブラザーインダストリーズでは、「最高級ミシン生産工場として、お客様が“最高の品質”と“感動”を得られる工場になる」ことをビジョンと位置づけ、その実現に向け「顧客視点」で「自律自発」の行動を重視しています。

2006年1月には、従業員の行動改革を目的に、「お客様視点での生産改善」、「品質管理」、「新規事業の開拓」などをテーマとした6つのワーキンググループを設置しました。その中の一つ「風土人材グループ」では、「自律自発できる社員になる」ことをめざし、ブラザー工業との意見交換や「辻説法」を積極的に進めています。「（他者を）変えるのではなく、自ら変わることが大切」。この合言葉のもと、全従業員が参加する小集団活動を開始、「自律自発」の行動例として「自分が果たすべき役割を宣言する」仕組みを取り入れるなど、着実な展開を図っています。

経営層と従業員の対話の場「辻説法」

株主とともに with Shareholders

株主の皆様との、長期的な信頼関係を築きます。

ブラザーグループは、株主の皆様に経営方針・事業活動を十分にご理解・ご賛同いただいた上で、長期的にご支持いただけるような信頼関係の構築をめざしています。そのため、企業価値の向上とともに可能な限りの利益還元をめざし、正確で迅速な情報提供を通じて、株主の皆様の信頼に応えていきます。

数値目標の設定による配当政策の明確化につとめました。

配当政策に具体的な数値目標を設定することにより、配当に対する方針がより明確になりました。一方で、数値目標は会社から株主の皆様への約束の一つであり、その導入の重さを感じています。この方針に従い積極的な配当が継続できれば、株主の皆様との信頼関係がさらに深まると考えています。

ブラザー工業株式会社 広報・総務部
江袋　雅博

「株主/投資家の皆様へ」ウェブサイトの充実を図りました。

ウェブサイトの更新やIRメール配信などを通じ、情報を正確・迅速にお届けしています。また、IRイベントなどでウェブサイトの構成や使い方を直接お伝えし、一人でも多くの方にお知らせするとともに、その際いただいたご意見を反映させていきたいと考えています。

ブラザー工業株式会社 広報・総務部
安倍 美沙紀

株主総会やIR*イベントで、直接のコミュニケーションを心がけています。

株主・投資家の皆様と直接お会いできる株主総会やIRイベントで、最新の事業内容や決算情報をいかにわかりやすくお伝えするかに気を配っています。その成果もあってか、最近では「情報通信機器のブラザー」と認識していただけるようになりました。

ブラザー工業株式会社 広報・総務部
安藤 嘉章

2007年度の課題・目標

小池 幸文
ブラザー工業株式会社
取締役 常務執行役員

株主の皆様から支持を得られ、継続的に貢献できる企業をめざします。

株主の皆様に対しては、「グローバルビジョン21」の達成による企業価値向上に加え、配当政策をはじめとする利益還元、さらには透明性のある企業情報のご提供が重要であると考えています。2007年4月には、配当政策の基本方針を改定し、連結配当性向*ならびに株主資本配当率（DOE）*による数値目標を導入し、より明確な方針としました。また、2007年8月には、投資単位を1,000株から100株へと変更し、今後も株主・投資家の皆様がより投資しやすい環境となるようつとめていきます。

また、株主の皆様にも一緒にご参加いただけるような社会貢献活動の提案など、現在ブラザーグループが推進している「CSR経営」を共に支えていただけるような関係づくりをめざしています。今後とも、株主の皆様から支持を得られ、継続的に貢献できる企業として、株主の皆様からのご期待に応えていきたいと考えています。

Japan

利益還元における配当政策の基本方針

具体的な数値目標を導入し、より明確な配当政策を発表しました。

株主・投資家の皆様へより明確に配当政策をご提示するため、2007年4月に配当政策の基本方針を改定しました。将来の成長のための投資に必要な内部留保やキャッシュ・フローの状況などを勘案しつつ、経営成績に応じた積極的な利益還元を実施することを基本方針として改めました。

その上で、具体的な数値目標を導入することで、株主の皆様への配当政策をより明確にしました。今後、連結配当性向を30%まで高めていくことを目標に掲げるとともに、継続的な配当として、業績に関わらず株主資本配当率(DOE)1%程度を配当の下限水準としました。この2つの具体的な数値目標の設定で、経営成績に応じた積極的、継続的な配当の考え方をより明確にし、株主・投資家の皆様へ発表しました。

配当政策における数値目標の設定

中長期ビジョン「グローバルビジョン21」の実現に向けて積極的な投資を行うため、当面は連結配当性向20%程度を目安としますが、中長期的には連結配当性向30%を目標として、利益還元を高めていきます。

継続的配当の数値目標の設定

業績に関わらず、継続的な配当を実施するにあたり、株主資本配当率(DOE)1%程度を配当の下限水準とします。

Japan

IRコミュニケーション

継続的・直接的な、株主の皆様とのコミュニケーションにつとめています。

ブラザーグループは、株主・投資家の皆様との長期的な信頼関係を築いていくために、透明性の高い企業情報の開示、継続的・直接的なコミュニケーションが重要と考えています。そのため印刷物をはじめ、ウェブサイトを活用した迅速な企業情報の発信、株主総会やIRイベントなどでの積極的な対話を進めています。

2006年6月の「第114回定時株主総会」では、映像を交えた事業内容の説明、固有技術の解説や新製品の展示を行いました。総会後には、株主の皆様とブラザー工業役員との懇談会を開き、直接対話することで、ブラザーグループへの理解を深めていただくようつとめました。

さらに、株主・投資家の皆様と直接お会いできるIRイベントにも積極的に参加しています。2006年度は東京、名古屋および大阪で開催された「ノムラ資産管理フェア」や「名証IRエキスポ」などに参加し、約5,000名の方にブラザーブースへ来場いただきました。

また2007年3月には、東海3県在住のIRメール会員の方を対象に「ブラザー コミュニケーション スペース」において見学会・IR説明会を開催しました。ブラザーグループの歴史をはじめ現在の製品に直接触れ、ブラザーグループを身近に感じていただける機会となりました。

ブラザー コミュニケーション スペースでの見学会・IR説明会

ウェブサイトでの正確・迅速な情報提供と内容充実を図っています。

企業と株主・投資家の皆様との接点の一つであるインターネットを活用した情報提供の要望がますます高まっており、「株主/投資家の皆様へ」のウェブサイトでも、最新のIR情報・新製品ニュースの提供、メール配信サービスなど、タイムリーな情報提供に力を注いでいます。このような取り組みが評価され、ブラザー工業のウェブサイトが、大和インベスター・リレーションズ株式会社主催「2006年インターネットIR・エフォート企業賞」ならびに「2007年インターネットIRサイト優良企業賞」を受賞することができました。

2007年6月からは、ウェブサイトでの「お問い合わせフォーム」を新設し、皆様からのご意見・ご要望にも迅速にお応えする環境を整備しました。

株主/投資家の皆様へ
http://www.brother.co.jp/investor/index.htm

パートナーとともに

with Partners

パートナーの方々と、共に成長していきます。

ブラザーグループの成長は、ブラザー製品を扱う特約店・小売店、部品・資材の調達先など多くのパートナーの方々に支えられています。これらの方々とブラザーグループが共に成長し、公正・公平な取り引きを基本に連携を深めながら、お客様満足の向上に取り組んでいます。

「評価システム」を導入し、お取引先の皆様のレベルアップに貢献しています。

品質・納期等に関する評価システムの導入は、お取引先の皆様にとって業務改善への原動力となったようです。“競争共栄”の関係を構築し、問題に対するハイスピードな対応をめざすためにも、この活動を継続・定着させていきたいと思います。

珠海兄弟工業有限公司
潘 志輝(左)　鄭　行(右)

互いにアイデアを出し合い品質・コスト・納期の最適化につとめました。

「ポストコンカレント活動」を通じてブラザーグループとお取引先の皆様との距離がもっと近くなり、信頼度・理解度がますます深くなることで、よいパートナー関係を築いていきたいと思います。そのためには、お取引先の皆様に対して、活動の成果が出るまでの継続的な支援が大切だと実感しました。

兄弟工業(深圳)有限公司
喩 彬

お取引先の皆様向けに「方針説明会」を行いました。

ブラザーグループの今後の方向性をお伝えするだけでなく、お取引先の皆様からの要求を互いに共有することができる大切なコミュニケーションの場となっています。今後はプログラムを常に改良しつづけ、さらに活発な意見交換を行えるようにしたいと思っています。

ブラザーインダストリーズテクノロジー(マレーシア)
フサイニー・ブディック

販売代理店向けに満足度調査を実施しています。

アメリカでは、ブラザーが販売代理店にとってのベストパートナーであるために、満足度調査を通じて、販売代理店がブラザーやブラザー製品をどのように評価・認識しているかを把握し、改善につなげています。またこの調査では、ブラザーグループの施策に対して市場でどのような結果が出たのか、その因果関係を判断することも重視しています。

ブラザーインターナショナルコーポレーション(U.S.A.)
ディーン・シャルマン

2007年度の課題・目標

石川 博
ブラザー工業株式会社
執行役員 P&Sカンパニー
エグゼクティブV.P.

より川上からの品質向上でお客様満足をめざします。

ブラザーグループでは、よりよい製品をいち早くお客様のもとへお届けするために、パートナーとともに、さまざまな活動に取り組んでいます。2007年度は、新たな仕組みであるNew BPS(Brother Production System)のもと、ブラザーグループが持つ優秀な技術やノウハウ・知識をお取引先の皆様にも提供・共有して、部品品質を向上させ、標準化を図っていきます。これは、お取引先の皆様が自社工場から不良部品を出荷しないよう、より川上からの品質向上をめざすものです。

ブラザーグループの成長にはパートナーの存在が不可欠であり、両者が切磋琢磨し合うことで、向上することができると考えています。そのためお取引先の皆様にも高いレベルを要求しますが、ブラザーグループの求める基準を満たすことで、結果としてお取引先の皆様自身のレベルが向上し、「ブラザーとつきあってよかった」と思っていただけるよう、取り組みを進めていきたいと考えています。

Japan
Asia/Oceania
Americas

情報の共有

互いの考え方や情報を理解・共有することがCS向上につながります。

ブラザーグループの“At your side”は、お客様に最大の満足をお届けすることを目的としています。これを実現するためには、ビジネスパートナーの方々にも、ブラザーグループのCS経営の考え方や今後の方向性を理解し、共有し、ともに歩んでいただくことが重要です。

そこでブラザーグループでは、重要なパートナーである特約店・販売代理店の方々に対し、CS経営についての講演会を開催しています。2006年度は兄弟(中国)商業で開催し、約130社・約200名の方々にご参加いただきました。

またブラザー工業では、部品の取引先に「生産情報説明会」を開催しています。説明会ではP&Sカンパニーの全機種を対象に、各国の市場規模・販売台数の変動等の情報を提供するとともに、ブラザーグループの生産状況や事業計画をお伝えします。これらの情報を提供し理解を得ることで、ブラザーグループへのご協力をお願いするとともに、取引先の方々に対して、自らの事業計画を構築しやすい環境を提供しています。

中国の広東省深圳市で開催された「2007年度方針説明会」

日本では2006年度までに、基幹部品の取引先を対象に7回開催し、2007年2月には、中国・マレーシアで約400社の現地取引先にご参加いただき、1年間の「方針説明会」を開催しました。

またP&Hカンパニーでは、情報をお伝えするだけでなく、パートナーの皆様からのご要望にお応えできるよう、日本とアメリカで販売代理店向けに満足度調査を実施し、その結果をさまざまな施策に反映しています。2006年度にはアメリカでの調査結果をもとに、販売代理店への製品配送時間の短縮、梱包材の削減などを実施。その結果、物流に関する満足度を向上させることができました。

Asia/Oceania

品質向上への取り組み

Win-Winの関係の中で、品質・コスト・納期の最適化につとめています。

ブラザーグループと取引先が共存共栄をめざすには、双方がメリットを得られる“Win-Win”の関係が重要です。ブラザー工業ではこの考えに基づき、新製品発売後も部品製造でのムダを継続的に排除し、品質・コスト・納期の最適化をめざす「ポストコンカレント活動」を2006年8月から開始しています。

兄弟工業(深圳)に部品の取引先を訪問し、設計上必要な品質以上の基準で製造・管理されていることでコストが高くなってしまっている部分などを見直しながら、互いに改善アイデアを出し合いました。この結果、インクジェット複合機において、生産性・不良品発生率・製造コストとも約10%改善でき、廃棄物の処分量も削減するなど、取引先に手応えを実感していただけるメリットをもたらしました。これらの改善策は製品開発にフィードバックし、取引先がより製造しやすい設計をめざしています。

その他、2006年7月からヨーロッパで施行された「RoHS指令*」についても取引先とともに対応を進め、約12万点の部品に含まれる化学物質データを取引先からシステム上で報告いただく、「含有物質調査」を実施するなど、互いに環境面での体質強化を図っています。

互いにアイデアを出し合う「ポストコンカレント活動」

取引先の技術向上支援に力を入れています。

ブラザーグループの各拠点では、取引先の技術向上を促すさまざまなサポートを行っています。珠海兄弟工業では、部品の取引先に対する「評価システム」を導入。品質・コスト・納期に関わる15項目の評価基準を設定し、3段階にランクづけを行い、その結果を毎月公開して取引先の相互研鑽に活用しています。

またブラザーインダストリーズテクノロジー(マレーシア)では、2006年4月から部品の取引先の品質検査手順の改善を支援するプロジェクトを展開しています。このプロジェクトを通じて、取引先が品質検査能力や製品知識を向上し、より高品質の部品を保証できる体制の構築に取り組んでいます。

社会とともに

with Society

所属する地域・国に対する貢献を常に意識します。

ブラザーグループでは、社会貢献活動をCSR経営の実践の一つと位置づけ、ブラザーグループが保有する資源が活きること、ステークホルダーからの要請・期待に対応するだけでなく、それらを機会と捉え積極的に関わること、従業員が共感し誇りにつながることを基準に、世界各国・地域で、さまざまな活動に取り組んでいます。

西安市の衛生環境向上活動に参加しています。

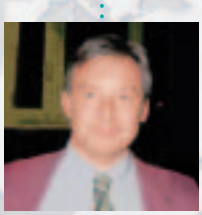
地域主催の社会公益事業に企業が参加することは、企業の責任・使命というだけでなく、西安兄弟標準工業の健全な発展、また地域と調和のとれた事業環境をつくる上でも重要な活動だと思います。

西安兄弟標準工業有限公司
泰 工平

企業市民としての責任を果たすこの会社に誇りを感じます。

私の姪は「スターライト・スターブライト子ども基金」が活動する病院で、難病と闘っています。だから私は、難病の子どもを支援するこの団体への支援を寄付委員会へ提案しました。このような取り組みにより、会社は責任ある企業市民として認められます。このような会社に所属することに誇りを感じています。

ブラザーインターナショナルコーポレーション(カナダ)LTD.
リサ・マルケヴィッツ



虐待を受けた子どもたちを支援しています。

従業員がカフェテリアで食べたリンゴの数に応じて寄付を行うことで、虐待を受けたフィリピンの子どもたちの支援活動に協力しています。本活動はあくまで最初の一歩。今後も彼らに継続的な支援を行っていきたいと考えています。

ブラザーフランス S.A.S.　ハーブ・フィリップ

親子「もの創り教室」を開催しました。

ブラザービジネスリーダー塾(→P34)の活動でこのプログラムに取り組みました。半田づけなど、子どもには難しい作業もありましたが、子どもたちからは「楽しい、すごい」、親御さんからは「期待以上によい体験」などの声をいただき、「子どもが感動できる体験」「親子のふれあいの場」を提供できたと思います。

ブラザー工業株式会社 NID開発部
橋本 成彦

2007年度の課題・目標

長谷川 友之
ブラザー工業株式会社
執行役員 広報・総務部長

事業の成長と、従業員の誇りにつながる社会貢献活動を重視します。

2007年3月、「ブラザーグループの社会貢献活動の基本的な考え方」を発行しました。これはすでに各国・地域でさまざまな取り組みが行われている中で、社会貢献活動に対するグループ全体の統一した考え方を示したもので、事業の成長、そして従業員の誇りにつながる活動の推進をめざしています。2007年度からは、この考え方の浸透を進め、CSR経営としてその活動の検証ができる＝PDCAサイクルに基づいて実施されることをめざします。ブラザーグループの社会貢献活動は、社会に新しい価値を創造できる、チャレンジングなものでありたいと考えています。これは「優れた製品を通してお客様に価値を提供する」という、ブラザーグループの事業活動とも密接に関わるものです。価値あるモノを創り、提供する。事業活動のあらゆる面で社会と関わりあうことによって、新たな価値を生み出し、それが従業員の誇りにつながる。今後もそのような社会貢献活動に取り組んでいきます。

Japan

日本において

次世代を担う子どもたちに モノ創りの楽しさを伝えています。

ブラザー工業は、モノ創りに携わる企業として、次世代を担う子どもや若者たちに技術のすばらしさや環境の大切さを伝えていくことが重要な使命と考えています。そこで、地域社会における社会教育の一環として、工場見学や技能伝承などの活動を続けています。

「ブラザー　コミュニケーション　スペース(BCS)」には、名古屋市内の多くの小学生が社会見学に訪れ、2006年度は321名が来館しました。BCSでは、ブラザーの歴史や製品などに触れることができる館内見学、製品体験、製造工程の紹介、環境活動の紹介という、4つのメニューを用意しています。

中でも、2006年度に開催した親子「もの創り教室」は、ブラザー工業従業員とその子どもたちを対象にラベルライター「ピータッチ」の組み立て体験を実施。モノ創りを楽しく学びつつ、親子のふれあいの場にもなるなど、大変好評をいただきました。

また、製品の修理生産を行っている三重ブラザー精機では、働く現場を身近に感じ、モノ創りの楽しさを肌で感じてもらおうと、2002年より毎年、小学生の工場見学を受け入れています。見学では、ブラザー製品に触れられる時間を多く設けており、インクジェット複合機による写真印刷の様子や、ディズニーキャラクターが刺しゅうされる様子の観察、また電子スタンプの捺印などを体験してもらいます。2006年10月には、地元の下御糸(しもみいと)小学校の生徒34名が訪れました。

親子で「ピータッチ」を組み立てる親子「もの創り教室」

実際の機器類に触れながら、技術を習得(バングラデシュにて)

発展途上国への技術支援により 現地人材の育成に寄与しています。

ブラザー工業は、(財)海外技術者研修協会が推進するアジアにおける発展途上国の人材育成事業に協力し、1991年から中国の研修生を受け入れるとともに、現地で工業用ミシンの保守技術セミナーを開催しています。また1997年からはインド、バングラデシュ、スリランカ、インドネシアなどに講師を派遣し、1地域50～100人程度を募って工業用ミシンの保守技術者・縫製工場の管理者向けセミナーを開催。この活動は年間2～3地域で行っており、2006年度は、3ヶ国で6回(6都市)のセミナーを行いました。

アジアの発展途上国では、縫製工業が雇用確保のための中核的な産業で、重要な輸出産業ともなっていますが、国際競争力を維持するには、人材育成による生産性・品質の向上が急務とされています。本取り組みは、こうした状況に対して日本政府が開発援助資金を活用し、民間企業と協力して現地人材の育成による技術移植を進めているものです。

＞参加者の声

- 近年の工業用ミシンの進歩はめざましく、コンピュータ制御の電子ミシンには高度な保守技術が必要です。セミナーでは体系的に技術を習得でき、大変有益だと感じています。(縫製工場技術者)
- 縫製工場の管理で最も求められているのは「生産性の向上」です。セミナーで学んだ工程管理や改善活動のノウハウを現場に取り入れ、目標達成に取り組んでいきたいと思っています。(縫製工場管理者)

Americas

南北アメリカにおいて

「企」業市民としての社会貢献」を活動方針に福祉団体への支援を行っています。

ブラザーインターナショナルコーポレーション(カナダ)では、従業員が参加する寄付委員会において支援団体を選定しています。2006年には従業員の発案による以下の団体を含め、5つの団体への支援を行いました。

- 深刻な病気やけがに苦しむ子どもの教育や心のケア、地域社会への啓発など、多彩なプログラムを展開する非営利団体「スターライト・スターブライト子ども基金」への支援。
- 環境や社会に対し、個人や集団社会として責任のある選択を推進する市民運動の立ち上げを進める団体「Équiterre」への支援。
- 行動的障害・知的障害などを抱えた生徒へ全般的な教育サービスを提供する「サミット・スクール」への支援。

「夏」休みのチャリティーキャンプにプリントを施したTシャツを寄付しました。

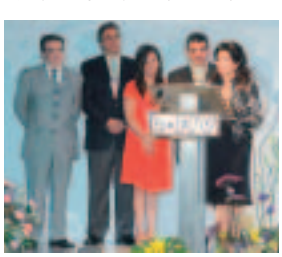
ブラザーインターナショナルコーポレーション(U.S.A.)は、刺しゅうやインクジェット・プリントを美しく施したTシャツなどの衣類約800点を、アパレル業者やテキスタイル業者と協力して、非営利団体 “The Foundation for Dreams” 主催の「ドリーム・オーク・キャンプ」に寄付するチャリティー活動に参加しました。これは、身体障害・発育障害・難病を抱えた7～17歳の子どもや若者への支援を目的とするもので、毎年夏休みに約250人の子どもや若者、40～45人の支援スタッフが参加しています。

Tシャツなどを寄付した「ドリーム・オーク・キャンプ」

ブラザーインターナショナルコーポレーション(U.S.A.)は、キャンプに参加した子どもたちやキャンプ・リーダーなどが着用するTシャツなどへの、刺しゅうやプリントを担当しました。

「学」生が参加するファッションイベントをサポートしています。

ブラザーインターナショナルコーポレーション(メキシコ)は、ファッションデザインを学ぶ学生の作品発表の場として、また縫製・刺しゅう技術の世界を広げる機会として、1996年から「ブラザー・ファッション・インターナショナル・ビュー」を後援しています。このイベントは、学生自身が描いたデザインをブラザー製品を使ってつくりあげ、ファッションショー形式で発表するもので、学生にとってはプロへの登竜門の一つとなっています。2006年5月の大会では、113校の代表として約500人の学生が参加し、3日間で約1,800人の関係者がショーを楽しみました。ブラザーインターナショナルコーポレーション(メキシコ)は、学生たちにミシン操作や刺しゅう技術の指導・研修を行ったほか、運営全体をサポートしました。



著名なデザイナーを招いた受賞式

Europe

ヨーロッパにおいて

「フ」ィンランドと日本の架け橋となる活動を行っています。

ブラザーフィンランドは、「国の文化や習慣の尊重」を基本に活動を行っています。それを象徴するのが、アイスホッケーリーグの公式パートナーとしての活動で、この国で最も人気のあるスポーツ振興の一助となっています。

また、フィンランドの人々に日本の文化への理解を深めてもらう活動として、「日本の桜の木をヘルシンキに移植するプロジェクト」を支援しています。これはヘルシンキ市に在住する日本人の方々が中心となり、3年がかりで進めているプロジェクトで、最初の桜の木は2007年6月に植えられました。

虐待を受けた子どもたちを支援しています。

ブラザーフランスは、フィリピンで虐待を受けた子どもを保護・援助する組織「Cameleon Association」を2006年から支援しています。「Mangez des pommes（あなたのりんごを食べる）」は従業員の発案により実施されたプログラムで、従業員がカフェテリアで有機栽培のリンゴを食べると、その数量に応じて支援組織へ寄付を行うというものです。
また2004年より、白血病や小児がんなどの重い病気を抱える子どもやティーンネージャーをサポートする市民団体「ア・シャカン・ソン・エベレスト」を支援しています。この組織は、フランス人女性としてエベレストに初登頂したクリスティーヌ・ジャニンさんが創設したもので、子どもたちがハイキングや登山を通じて病気を克服し、通常の生活に戻るためのサポートを行っています。ブラザーフランスからの寄付金は、登山時などに使用する物資の購入費用として活用されています。

ブラザーフランスが支援する「Cameleon Association」の活動

Asia/Oceania アジア・オセアニアにおいて

中国広東省台風災害への救済支援活動を行いました。

2006年7月14日、中国に上陸した台風「碧利斯（ビリス）：台風4号」は中国南部地域に甚大な被害をもたらし、ブラザーグループの主力工場である兄弟工業（深圳）と兄弟高科技（深圳）が位置する広東省では、被災者が700万人を超えました。両社は政府機関の呼びかけに応じて5万元を寄贈。被災者の適切な避難や、緊急を要する衣食住・医療サービスに役立てられました。

中国西安の衛生環境向上活動に積極的に参加しています。

中国の中央部に位置する西安市は、衛生環境に優れたモデル都市「国家環境保全模範都市」をめざし、公共施設の衛生レベル向上や健康知識の普及などに力を注いでいます。西安で工業用ミシンを製造している西安兄弟標準工業では、市の方針に沿って、環境マネジメントシステムに基づく「排水・排気・廃棄物管理、工場緑化、食堂の衛生管理、健康教育」などを推進し、継続的なレベル向上を図っています。このような活動を行うことで、西安市が掲げる「わが市を歴史的文化的特色のある、国際的に現代化した大都市にする」という目標の実現に貢献していきます。

子どもたちを対象に、ミシンを使った縫製教室を行いました。

ブラザーインターナショナル（ニュージーランド）は、2006年8月、首都ウェリントンの補習校で、25名の子どもたちに縫製教室を開催しました。この学校は、日本大使館や日系企業に従事する方々の子弟が学ぶ、いわばニュージーランドと日本の架け橋のような学校です。
子どもたちの大半がミシンに触るのは初めてという中で、キャラクター刺しゅうが簡単にできるミシンや、パソコンやインターネットを利用してソーイングを楽しめるミシンなどによる講習を行いました。家庭で手づくりの布製品に出会う機会が少なくなった中で、子どもたちに創作の楽しさを伝えるよい機会となりました。

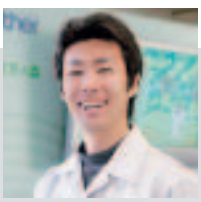
ニュージーランドの縫製教室

環境とともに

with the Environment

環境への配慮をすべての活動の基本とします。

お客様にお届けする製品は、資源＝“地球からの恵み”の上に成り立っています。そこには豊かな地球の存在が不可欠であり、その環境を守ることは“地球市民”としての責務だと考えます。そこでブラザーグループでは、環境への取り組みを事業経営の中で継続的に向き合っていくべき課題と位置づけ、経済と環境の両立をめざす環境経営を行っています。地球環境保全に対しても、私たちは“At your side”の基本姿勢で取り組みをつづけます。



環境コミュニケーションに力を入れています。

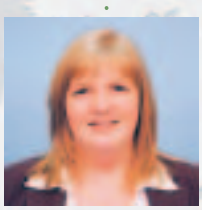
わかりやすく親しみやすいコミュニケーションを心がけています。今までブラザー製品と関わりのなかった方にも、まず環境面からブラザーグループを知ってもらうことで、ブラザーファンを増やしていきたいと思っています。

ブラザー工業株式会社 環境推進部
伝宝 敏晃

全従業員が参加し、ISO14001の認証を取得しました。

全従業員が環境問題に強い関心を持っており、認証取得への取り組みも全員が一丸となって、事業を行う上で影響を及ぼしている大気汚染、自然資源の使用、廃棄物処理などの状況確認に力を入れました。

ブラザーインターナショナルコーポレーション(カナダ) LTD.
ジム・イアンシエロ



廃棄物削減などにより、ISO14001の認証を取得しました。

認証取得にあたって、オフィス内のエネルギーと紙類の使用削減を目標に、廃棄物の分別とリサイクル率を高める廃棄物システムを導入しました。またセミナー開催などにより、従業員の意識向上を図りました。

ブラザーインターナショナルヨーロッパ LTD.
ダイアン・カーリング

「中国版RoHS」第一段階への対応を完了しました。

ワーキンググループを設置し、政府機関との意見交換やディーラーへの説明会を開催しました。実施上の問題などを政府機関と調整することには苦労しましたが、中国環境法規を順守できたことは大きな成果だと思います。

兄弟(中国)商業有限公司
何 鋼

2007年度の課題・目標

石川 茂樹
ブラザー工業株式会社
取締役 常務執行役員

法対応、省エネ、LCAの実施に注力します。

環境に関する法規制は世界各国で次々と発表されており、それらの対応は重要な課題となっています。2007年度は、欧州のREACH*、EuP*について、RoHS対応時に培ったノウハウを活かし、グループ全体で対応を進めます。さらにCO_2排出量削減に向けては、再生可能エネルギー*などの導入も検討しながら、日本や海外工場での省エネに引きつづき注力していきます。また現状のブラザー製品は、部材の環境配慮は進んでいるものの、製品のライフサイクル全体での環境配慮という点では、まだまだ進化できる部分があると認識しています。そこで、2007年度以降のすべての新製品についてLCA(→P48)を実施し、その結果を次の製品設計に反映できるよう、取り組みを進めていきます。今後は開発部門と連携しながら、お客様に「環境によい製品といえばブラザー」と言っていただけるような製品づくりを進めていきたいと考えています。

Global

環境についての考え方

ブラザーグループ環境方針のもと、環境配慮を事業活動の基本にしています。

ブラザーグループでは、「グローバル憲章」において「環境への配慮は、すべての活動の基本となる」と定め、その具体的な考え方を「ブラザーグループ環境方針」としてまとめています。グループ全体での統一指針となるこの環境方針のもと、地球環境の保全に向けた取り組みをグローバルに展開し、製品の性能・品質だけでなく、環境への配慮においても、新しい価値をお届けできる企業グループをめざしています。

ブラザーグループ環境方針

基本理念

ブラザーグループは、持続的発展が可能な社会の構築に向け、
企業活動のあらゆる面で環境負荷低減に前向きで継続的な取り組みをしてゆきます。

環境基本方針

環境への配慮は、すべての活動の基本となる。製品が開発・設計され、製造され、お客様によって使用され、
やがて廃棄され再利用されるまで、すべての段階で安全かつ環境に対する影響を十二分に配慮する。

行動指針

1. 製造・製品・サービスのすべての事業活動領域において環境目標を定め、環境側面を継続的に改善する。
2. 事業を展開するすべての国で法規制を順守することはもちろん、汚染の予防、環境負荷の低減に
   高度な倫理観を持って行動する。
3. 技術・製品の開発設計に当たっては、資源の節減（効率化）・循環、有害物質による汚染の回避を常に考え行う。
4. ブラザーグループ各社の個々の自主的取り組みを尊重しつつ、「一体のグループ」として環境上の使命を達成する。
5. 環境教育、社内広報活動等により、全社員の環境意識の向上、啓発につとめる。
6. お客様、地域社会、その他関係者に対して、当社の環境に関する取り組みを積極的に開示し、理解を得る。

ブラザーグループ独自の「5R」が環境活動のキーワードです。

ブラザーグループでは、循環型社会を構築するための3R「リデュース・リユース・リサイクル」に、「リフューズ」と「リフォーム」を加えた『5R』をキーワードとして、環境活動を行っています。
特に「リフォーム」は、新しい意識と発想で、現在あるものの形を変えて新しい価値を生み出すという、ブラザーグループ独自の考え方です。

「5R」という考え方

Refuse （リフューズ）	環境負荷となるものをなるべく購入しない
Reduce （リデュース）	排出量を減らす
Reuse （リユース）	排出物をそのまま再利用する
Reform （リフォーム）	形を変えて別の用途に使用する
Recycle （リサイクル）	資源として再利用する

Global

環境への認識と環境行動計画

環境問題への対応は、地球市民としての責任だと認識しています。

2006年冬の日本や欧米における異常な暖かさは、改めて我々に地球温暖化を印象づける結果となりました。また、温暖化を防止するための「京都議定書」で設定した日本の温室効果ガス削減目標の達成（2008年～2012年の平均値で1990年比6%削減）は、ほぼ不可能と言われています。

一方で、家電・自動車等の大量に消費・廃棄される製品の問題や、廃棄製品から漏出する有害物質による汚染など、これらに対応するためリサイクル法・化学物質規制が各国で制定されています。さらにBRICs（ブラジル・ロシア・インド・中国）に代表される経済発展の著しい国々の産業発展にともなう資源の争奪・枯渇や環境汚染など、企業を取り巻く環境負荷低減への要求は、さらに強くなっています。

これに対し、多くの企業や各国政府は、技術革新による製品開発・生産面での環境負荷の低減、リデュース・リユース・リサイクルを中心とする資源循環システムの確立、生態系保護など、さまざまな取り組みをつづけています。

こうした状況の中、グローバルに事業を展開するブラザーグループでは、地球市民の責任として、工場・製品における省エネ、資源回収リサイクル、化学物質対策を最重要課題と捉え、事業のあらゆる局面で、また各国・各地域で、持続可能な発展に向けた環境負荷の最小化に取り組んでいます。

ブラザーグループの環境上の課題と対応

	地球温暖化防止	循環型社会形成	汚染予防
事業所	グループ省エネ活動、物流対策	埋め立てゴミゼロ	リスクマネジメント、グリーン調達*・購入
製　品	環境ラベル取得、ライフサイクルでのCO_2削減	各国リサイクル法対応、リユース推進	特定有害物質回避（JIG*レベルA15物質群）
各国の規制	省エネ法、エネルギー消費効率関連法、EuP	リサイクル法、廃棄物処理法、WEEE*	（各国）RoHS指令、VOC規制*、化学物質管理関連法、REACH
	▼ CO_2排出量削減	▼ 回収リサイクル	▼ 有害物質回避

3年ごとに環境行動計画を策定し、マネジメントシステムを運用しています。

ブラザーグループでは、「3ヶ年経営計画策定方針」に基づき、3年ごとに「ブラザーグループ環境行動計画」を策定しています。その計画に沿って、ブラザー工業や各国の工場ごとに単年度計画を定め、事業活動の一環として環境活動を展開。計画に対する進捗状況や実績は内部監査によってチェックし、そこで得た結果を次年度の計画策定に反映しています。

法令などの規制や基準を守るのはもちろん、積極的に環境保全活動を行うための「環境マネジメントシステム」を運用するにあたり、国際標準規格であるISO14001を活用して"PDCAサイクル(Plan：計画→Do：実行→Check：評価→Action：改善→)"を回しています。

ISO14001は、1996年にイギリスの製造拠点であるブラザーインダストリーズ（U.K.）で初めて取得したのを皮切りに、すべてのグループ製造拠点で取得を進め、2006年度末には全製造拠点で認証を取得しました。2006年に新設したブラザーインダストリーズ（ベトナム）でも、早期に取得できるよう取り組みを進めていきます。

また販売拠点では、2005年度取得のブラザーU.K.につづき、2006年度には新たにブラザーインターナショナル（オランダ）、ブラザーインターナショナルコーポレーション（カナダ）、ブラザーインターナショナルヨーロッパで取得しました。引きつづき、他の主要販売拠点でも取得を進めていく計画です。

第5期環境行動計画の初年度は、化学物質管理に注力しました。

第5期環境行動計画（2006～2008年度）では、環境認識に基づく5テーマを基本方針に、10分野で具体的な目標を設定して取り組みを推進しています。

2006年度は、製品含有化学物質への対応に注力しました。2006年7月施行の「欧州RoHS指令」、2007年3月施行の「中国版RoHS」を確実に順守するため、さらに日米欧で共通化した、製品含有化学物質対応のグリーン調達を開始するため、各国・地域の設計・製造部門が一体となって活動を展開。また海外を含む全サプライヤー*への監査、BVCMを通じた化学物質保証体制の構築など、今後の化学物質管理の土台となるシステムを整えました。

一方、CO_2排出量削減を中心とする環境負荷低減活動を、連結経営指標をベースに国内外の工場で展開しました。

環境認識に基づく基本方針

1.地球温暖化防止に向けたCO_2排出削減の推進（日本の電機電子4団体の削減目標順守、グループ全体の削減推進）
2.地球温暖化・資源枯渇防止に対応する生産性（環境効率）向上
3.世界の環境規制を順守するための体制強化
4.省エネルギーを中心とする環境配慮製品の開発強化
5.環境に関わるあらゆる事業リスクの回避

2006年度目標に対する実績

自己評価「○」：達成、「—」：評価しない

CO_2排出量（エネルギー起源）の削減　自己評価：○

目　標
- 国内8事業所※のCO_2総排出量（エネルギー起源）2000年度比3%以下
- 各海外工場には総排出量での2006年度目標の設定は要求していない（2008年度に海外6工場と国内8事業所の合計CO_2排出量［エネルギー起源］2003年度比15%削減［製造連結売上高原単位］が目標）

実　績
- 国内8事業所のCO_2総排出量（エネルギー起源）2000年度比6.1%減
- 海外6工場と国内8事業所の合計CO_2排出量（エネルギー起源）は2003年度比21%減（製造連結売上高原単位）

環境効率※の向上　自己評価：—

目　標
- 各海外工場には2006年度目標の設定は要求していない（2008年度に2003年度比20%向上が目標）

実　績
- 各海外工場が操業内容に適した選択指標を設定し、省エネ・廃棄物削減活動を実施

※エネルギー生産性＝各工場の選択指標 ／ 各工場の（エネルギー起源）CO_2排出量

資源排出効率＝各工場の選択指標 ／ 各工場の排出資源のCO_2換算量

環境調和型製品の開発　自己評価：○

目　標
- 製品環境アセスメント規程の改訂、ブラザーグリーンラベル基準の改訂（強化）
- LCA実施支援ITシステムの構築、カンパニーLCA実施担当者への実践教育、全カンパニーでのLCA実施体制の構築
- 各国法WEEEの順守、ブラザー特定化学物質基準の順守

実　績
- 製品環境アセスメント規程を改訂、ブラザーグリーンラベル基準を改訂（→P48）
- LCA実施支援ITシステムを構築、カンパニーLCA実施担当者への実践教育を実施、全カンパニーでのLCA実施体制が整う
- 各国法WEEEの順守（→P48）、ブラザー特定化学物質基準を順守
- RoHS適合保証システムを構築・運用（→P49）

廃棄物削減　自己評価：○

目　標
- 海外3工場での埋め立てゴミゼロ達成

実　績
- 海外5工場で埋め立てゴミゼロ達成（→P49）

化学物質管理　自己評価：○

目　標
- JIG24物質群による製品含有化学物質調査の開始
- 製品での24物質群管理システム構築

実　績
- JIG24物質群による製品含有化学物質調査を開始（→P49）
- 製品での24物質群管理システムを構築・運用

環境対応プロセス情報システムの構築・運用　自己評価：○

目　標
- 物質拡大グリーン調達システムの構築

実　績
- 物質拡大グリーン調達システムを構築・運用
- RoHSコンプライアンスを判定する情報システムをグループ全体で構築・運用
- 中国版RoHS対応の情報システムを構築・運用

グリーン調達・グリーン購入の拡大　自己評価：○

目　標
- 物質拡大グリーン調達の開始
- グリーン購入基準の改訂・運用開始

実　績
- 新グリーン調達基準に基づく調達を開始（→P49）
- 従来のグリーン購入基準／仕組みを一新し、運用開始

環境コミュニケーション　自己評価：○

目　標
- 環境ウェブによる情報発信
- 環境見本市・エコプロダクツ展に出展
- ステークホルダーダイアログ（利害関係者との対話）の実施

実　績
- 環境ウェブによる情報発信
- 環境見本市・エコプロダクツ展に出展（→P51）
- ステークホルダーダイアログ4回実施（→P51）

販売会社での環境マネジメントシステム運用　自己評価：○

目　標
- 欧州・米州・アジアの販売会社でのISO14001認証取得活動開始

実　績
- オランダ、カナダ、ヨーロッパの販売会社でISO14001認証を取得（→P46）
- 欧州・米州・アジアの販売会社で、環境マネジメントシステム構築活動を開始

※ブラザー工業国内8事業所（本社・技術開発センター・瑞穂・刈谷・桃園・港・星崎・物流センター）

Global

事業活動の全段階における環境配慮

ブラザーグループでは、製品の開発・設計から回収リサイクルに至る事業活動のすべての段階において、さまざまな環境配慮・環境活動を行っています。
ここでは、各段階における基本方針とその実現のための施策、2006年度の主な取り組みをご紹介します。

リフューズ・リデュース・リユース・リフォーム・リサイクル

1 開発・設計

基本方針

ブラザー製品が
●各国・地域の法律や規制に則っているか
●省資源のために小型軽量化されているか
●使用時の省エネルギー性が改善されているか
●有害な化学物質が使われていないか
●使い終わったときにリサイクルしやすい設計か
などを全般にわたって確認した上で、製品の開発・設計を行います。製品の生涯を通じた環境配慮を考える場合、この段階でしっかりとした設計を行っておくことが極めて重要です。

施 策

●開発段階に「製品環境アセスメント」を実施し、材料調達から生産・使用・回収リサイクルに至るまでの製品のライフサイクルを考慮した環境配慮設計を実施。
●ライフサイクル・アセスメント（LCA）※を取り入れ、製品ごとに環境負荷の特性や改善ポイントを把握し、次期開発製品に反映。

※製品のライフサイクルの各段階において「どれだけ環境へ負荷を及ぼすか」を数値データとして定量的に把握する手法

2006年度の取り組み

●2007年1月25日より、「ブラザー製品LCA」データをブラザー工業の社内イントラネット上で掲載しています。これは、第5期環境行動計画「2007年度以降開発のすべてのベースモデル製品について、LCAの実施と次機種での改善」という方針に基づくもので、一部はホームページでも紹介しています。
●2007年4月以降は、開発製品のすべてのベースモデルで、LCA評価を実施しています。

リデュース

5 使 用

MFC-8870DW

基本方針

お客様が製品を使うときに
●いかに余分なエネルギーを使わずにすむか
●いかに多くの方に、便利に心地よく、安全にお使いいただけるか
に配慮します。

施 策

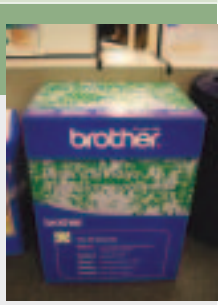
●省エネルギーを中心とする環境配慮製品の開発強化。
●バリアフリーを考慮したユニバーサルデザインの考え方を導入。

2006年度の取り組み

●レーザー複合機MFC-8870DW、家庭用ミシンA35-LG／PS-50、B-300／B-500、工業用ミシンRH-9820、S-7220B、工作機械TC-31B等、業界トップクラスの省エネ性能の製品開発に取り組みました。

リユース・リサイクル

6 回収リサイクル



オフィスに置かれた回収ボックス

基本方針

お客様が製品を使い終わったときの配慮として
●使用済み製品やサプライ品*の回収リサイクル
●リサイクルのしやすさに配慮した製品設計
などに取り組みます。

施 策

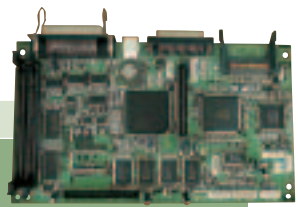
●ヨーロッパを中心に、リサイクルセンターを設置（国や製品によって対応は異なります）。
●販売先のオフィス等に、回収ボックスを設置し、回収率を向上。

2006年度の取り組み

●トナーカートリッジの回収リサイクルは、日本やヨーロッパ、アメリカ、オーストラリアなどにおいて実施。2006年度末現在、回収ネットワークはイギリス、フランス、ドイツ、オランダ、ベルギー、ノルウェー、スイス、スウェーデン、デンマーク、アイルランド、オーストリア、スペイン、ポルトガルで実施しています。
●使用済み製品の回収リサイクルは、「WEEE指令」が施行されたヨーロッパにおいて、先行的に取り組みを開始。各国の法律に則って、実際にリサイクルを行う会社と契約するなど、仕組みづくりを行いました。
●ヨーロッパ全土のトナーカートリッジリサイクル拠点として、スロバキアにブラザーインダストリーズ（スロバキア）を設立しました。

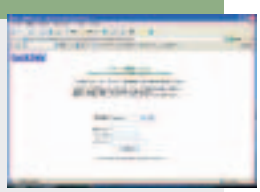
リフューズ・
リデュース

2 調 達



基本方針

製品を形づくる部品や材料が
●有害な化学物質を含んでいないか
●環境に配慮した製造工程でつくられているか
などの観点から確認し、環境に配慮された部材を優先的に購入します。
「RoHS指令」等の化学物質管理への対応で、最も重要なのがこの段階での徹底した調査と情報の集積です。



ブラザー「グリーン調達システム」

施 策

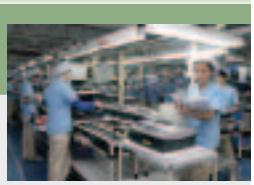
●「環境対応プロセス委員会」に「特定化学物質対応プロジェクト」を設置、取引先各社と連携しながらITを活用したブラザー「グリーン調達システム」による化学物質のデータ管理、代替物質への切り替えを促進。

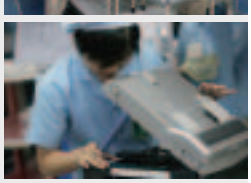
2006年度の取り組み

●2006年7月からヨーロッパで実施された「RoHS指令」の原則使用禁止特定6物質への対応にとどまることなく、10月にはJIG24物質群対応へと拡大。全調達先に対し部品を構成する材料・副資材に含まれる特定化学物質の調査を要請するとともに監査を行い、サプライチェーンでの混入防止システムを構築し、特定化学物質非含有の保証体制を確立しました。

リデュース・リユース・
リフォーム・リサイクル

3 生 産





基本方針

ブラザーグループのすべての工場では、ISO14001に従い、環境マネジメントシステムの中で
●材料やエネルギーの無駄のない利用
●排気や排水中の汚染物質の低減
●廃棄物が発生しない工夫
●発生した廃棄物の再利用
などに配慮して製品を生産します。

施 策

●各製造拠点で、設備の効率的な稼動により電力消費を削減し、CO_2排出量を低減。
●埋め立てゴミゼロ活動を展開。

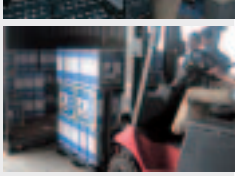
2006年度の取り組み

●省エネ推進チームを結成し、クリーンルーム・コンプレッサーの省エネ（日本）や、高効率照明器具の導入（中国）などに取り組み、2006年度のブラザーグループ全体のCO_2総排出量削減目標値に対し、チームとして943tの削減に目処をつけました。
●兄弟高科技（深圳）、兄弟工業（深圳）、珠海兄弟工業、兄弟ミシン（西安）、台湾ブラザーインダストリーズで、埋め立てゴミゼロ※を達成しました。

※埋め立てゴミゼロは廃棄物の埋め立て率1％以下と定義しています。

リフューズ・リデュース・
リサイクル

4 包 装 ・ 物 流



基本方針

●製品の包装／廃棄物を可能な限り減らす
●物流／運送時のCO_2排出量削減
につとめます。

施 策

●包装材の簡易・小型化を推進。
●プリンタやファクス、家庭用ミシンなど、異なる社内カンパニーの製品を混載して同時に輸送。

2006年度の取り組み

●2005年に日本の関東エリアに在庫拠点を設置したのに加え、2006年に関西エリアにも拠点を設置。これらは海外製造拠点から輸送される製品を大量消費地近辺に直接陸揚げすることで、物流の効率化をめざすものです。これにより、月当たり総配送距離を約33%削減※、出荷重量当たりのCO_2排出量は約38%削減（0.047t-CO_2/t）できました。

※2004年4月～2005年8月までの平均値と2006年9月～2007年1月までの平均値の比較

Global

製品への環境配慮

2008年度までの新製品について、各種環境ラベルへの対応を進めています。

ブラザーグループでは、第5期環境行動計画において「2008年度以降の新製品については、すべて環境調和型適合製品（ISOタイプⅠ環境ラベル認定基準適合製品または新ブラザーグリーンラベル認定基準適合製品）とする」ことを目標に、各種環境ラベルへの対応を進めています。

環境ラベルとは、その製品が環境に配慮したものであることを示すもので、お客様が環境負荷の少ない製品を選ぶ際に手助けとなるものです。

環境ラベルには、ISO（国際標準化機構）で規定された3種類（タイプⅠ、Ⅱ、Ⅲ）と、特定の性能に適合していることを示す適合表示とがあります。

タイプⅠラベル　第三者の実施機関が、独自の分類と判定基準に基づいて認定している環境ラベル

●TCO'99（スウェーデン）

スウェーデンの労働者同盟が運営している環境ラベル。認定基準には、環境への配慮だけでなく、障がい者の方にも使いやすいユニバーサルデザイン対応の有無などが含まれます。2002年に、世界で初めてレーザープリンタHL-7050/7050Nがプリンタ部門において認定されました。2006年度は5製品で認定を取得しています。

レーザー複合機
MFC-8870DW

●エコマーク（日本）

（財）日本環境協会が運営している環境ラベル。「生産」から「廃棄」にわたるライフサイクル全体を通して環境への負荷が少なく、環境保全に役立つと認められた商品が対象となります。2006年度は新たに3製品が認定を受けました。

認定番号：05122013
<HL-5Lシリーズ>

レーザープリンタ
HL-5250DN

タイプⅡラベル　事業者の自己宣言による環境ラベル

●ブラザーグリーンラベル（日本）

ブラザー工業では2001年10月より、製品における環境配慮について自主基準を設け、認定基準（ブラザーグリーンラベル基準）を満たしていることを示す環境ラベル「ブラザーグリーンラベル」制度を運用しています。

2007年2月にはこの基準の見直しを図り、ブラザーグリーンラベル基準書とブラザーグリーンラベル認定基準を改訂しました。この改訂では、1.ラベル取得の前機種に対する向上度合いを評価してラベルを付与する、2.従来のアセスメント基準を見直し定量性を高める、3.全社共通の認定基準を21項目から26項目へと増やすなどの変更を行いました。2006年度は15機種（内、3機種が新基準にて認定）でラベルを取得しています。

ラベルプリンタ
ピータッチQL-1050
TypeA

コンピュータミシン
B-500

本縫針送りダイレクトドライブ
自動糸切りミシン
S-7220B

CNCタッピングセンター
TC-31B

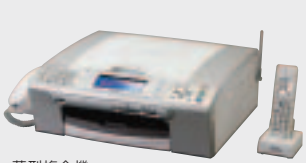
タイプⅢラベル　製品の環境負荷をLCA（ライフサイクル・アセスメント）の手法を用いて定量的データで表示する環境ラベル

●エコリーフ（日本）

製品の環境特性を、定量情報として開示している製品につけられる環境ラベル。（社）産業環境管理協会により管理・運営されています。

ブラザー工業ではファクシミリ事業（登録名称）において「システム認定」を取得し、主要製品におけるエコリーフラベルの取得を行っています。2006年度は新たに3製品が登録されました。

No.AH-06-034



薄型複合機
MFC-850CDN

適合表示

●節能規格（省エネラベル）（中国）

製品の省エネ性能によって表示が認められる中国の省エネラベル。

2006年度は、ファクス2製品、レーザープリンタ2製品、複合機3製品の計7製品で取得しました。

パーソナルファクス
FAX-829/839MC

グリーン購入法

●グリーン購入法適合製品（日本）

2001年4月より、グリーン購入法（国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律）が施行されました。この法律では、国等の機関にグリーン購入を義務づけるとともに、地方公共団体や事業者・国民にも、グリーン購入につとめることを求めています。

ブラザー工業では、グリーン購入法適合製品に対して独自のマークをつけることで、お客様とともに環境への取り組みを進められるようつとめています。2006年度はすべての複合機、ファクス、プリンタが適合しています。

このロゴマークはブラザーが独自に規定したマークです。

カラーインクジェット複合機
MFC-5860CN

Japan

環境コミュニケーションの促進

次代を担う子どもたちをはじめ、さまざまな世代の方に環境教育を行っています。

循環型社会の形成には、より多くの人々が知識を共有し、連携を深めていくことが重要です。その一助となるよう、学生や社会人を対象に環境教育を実施しています。

ブラザー工業では2003年度より毎年、経営層が中京大学大学院で学ぶ社会人を対象に「共生き」の精神から「5R活動」まで環境経営について講演を行っています。また2006年度はなごや環境大学（市民団体・NPO・大学など、多分野の委員で構成された実行委員会が運営する環境学習事業）の共育講座の一つ「企業の現場から環境への取り組みを学ぶ」の屋外実習（企画・運営：名東生涯学習センター）の受け入れを行いました。その他ブラザー コミュニケーション スペースでは、年間を通じて小・中学生や社会人などの来訪者に対し、ブラザーグループがモノ創り活動の中で実践している環境保全の取り組みを紹介しました。

ブラザー コミュニケーション スペースでは
大きなスクリーンを使って環境活動を紹介

楽しみながら参加・体験できる環境イベントを展開しています。

エコプロダクツ展では、
製品の環境配慮をわかりやすく紹介

ブラザー工業では、環境に配慮したモノ創りへの姿勢を多くの方にお伝えするため、さまざまな環境イベントに積極的に参加しています。

2006年度は、10月に開催された「メッセなごや2006～環業見本市」や、12月に開催された国内最大規模の環境展示会「地球と私のためのエコスタイルフェア～エコプロダクツ2006」などに出展。楽しく参加しながらブラザーの環境活動をご理解いただけるよう、クイズ形式の展示や体験コーナーなどを設け、来場者の高い関心を集めました。

ステークホルダーの皆様との対話を大切に考えています。

今後の環境教育について、
グループごとに活発な意見交換が
行われた3月のダイアログ

ブラザー工業では、さまざまなステークホルダーの方々との対話から、次なる環境活動の課題・方向性を検討しています。

2006年8月には、行政やNPOなどが協働で活動するEPO中部（環境省 中部環境パートナーシップオフィス）の講座「第6回　企業とのコミュニケーションサロン」で、また2007年3月には「ブラザー工業の環境教育を考える」と題したダイアログで、市民や行政、NPOの皆様から、今後の環境活動や環境教育の方向性、名古屋地域を豊かにするためのブラザー工業の役割について、貴重なご意見をいただきました。これらのご意見を参考にしながら、今後も地域の皆様と共に地球環境保護に取り組んでいきたいと考えています。

本レポートに掲載しきれなかった環境情報は、
ブラザーのウェブサイトに掲載しています。

http://www.brother.co.jp/csr/eco/

考え方と仕組み
- 環境への考え方
- 環境マネジメント
- 環境への認識と行動計画
- 環境会計
- 環境活動のあゆみ

製品における取り組み
- 製品のライフステージでの環境配慮
- 製品の環境配慮事例
- 環境ラベル取得製品
- 環境配慮設計とLCA
- 回収リサイクル

生産時の取り組み
- インプットとアウトプット
- グリーン調達
- 化学物質管理
- 地球温暖化防止
- 廃棄物削減
- 各拠点の取り組み紹介
- 各拠点での環境負荷データ

環境コミュニケーション
- 教育分野での活動
- 展示会でのコミュニケーション
- その他コミュニケーション

読者とのコミュニケーション／編集方針

さまざまなステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを大切にしています。

ブラザーグループでは“At your side”の考え方のもと、さまざまなステークホルダーの皆様との対話を重視し、今後の取り組みにつなげたいと考えています。2006年度も、(社)日本消費生活アドバイザー・コンサルタント協会(NACS)中部支部の皆様にご参加いただき、「CSR報告書を読む会」を開催しました(2006年12月6日)。「コミュニケーション」「人事・人権」「環境」の各グループに分かれて、グループディスカッションを行い、そこで出された課題に対し、ブラザーグループの現状と対応について回答しました。また、ブラザーグループの重要なステークホルダーの一つである従業員とも「報告書を読む会」を開催し(2006年11月17日)、本報告書の内容・記述に留まらず、広い視点からブラザーグループのCSRについて話し合いました。

NACSの皆様との「CSR報告書を読む会」

ブラザーグループのCSR経営の考え方を本報告書の制作方針としました。

本報告書は、ブラザーグループの社会的責任についての考え方や活動をわかりやすくお伝えすることを目的に発行しています。制作にあたっては、「CSR報告書を読む会」などでいただいたステークホルダーの皆様からのご意見を、可能な限り本報告書の企画・編集・原稿・デザインに反映させるようつとめました。

また、PDCAサイクルを重視する、グローバルにCSR経営を展開する、CSとESを重視する、というブラザーグループのCSRに対する姿勢を本報告書の企画にも反映し、各章の扉ページに「基本姿勢」「2006年度の主な取り組み」「2007年度の目標・課題」をまとめて掲載し、取り組みの進捗を報告するとともに、世界各地の取り組みを可能な限りお伝えするようつとめました。

なお、より詳しい情報や冊子に掲載できなかった情報は、ブラザーグループウェブサイトで紹介しています。

いただいた主なご意見と、本報告書での対応

1.文章はもっと少なく簡潔がよい。「生の声」をもっと入れてほしい。

▼

内容を正確にお伝えするため、文章量自体を減らすことはできませんでしたが、冊子のサイズを大きく、余白を十分にとり、写真を大きくするなど、読みやすさに配慮しました。また各章の扉ページに、世界各地で取り組みを行っている従業員を登場させ、取り組みに対する思いなどを掲載しました。

2.記述が網羅的で浅くなっており、具体的な結果も含めた記述にした方がよい。

▼

すべての情報はウェブサイトに掲載し、冊子に掲載する項目数を減らすことで、取り組みをより具体的にお伝えするようつとめました。また2006年度からのCSR経営においては、各カンパニー・各地域ごとに目標を定め、PDCAを重視した取り組みを開始していますので、2007年度以降の報告書では、より明確に目標に対する結果をご報告できるようにしていきたいと思います。

3.お客様の声を反映する事例がわかりにくい。

▼

お客様からご意見をいただいた時点での状態と、その後の改善の状態を写真つきで説明し、より具体的に事例をご理解いただけるようにしました(→P26)。

4.ESを見える化してほしい。

▼

ブラザーグループのCSR経営(→P14)で、ステークホルダーからの尊敬が従業員の誇りにつながることを図式化し、またCSとESが密接にリンクしていることをP22-23で表現しました。

5.ブラザーグループのCSRについて、文章化されると少しわかりにくいので、もっとかみ砕いてどんな人が読んでもわかりやすいようにしてほしい。

▼

ブラザーグループのCSRを図式化し、簡潔な言葉でお伝えするようつとめました(→P14)。

第三者からのご意見

IIHOE 川北秀人さんからのご意見

当意見は、本報告書の記載内容、および同社担当者へのヒアリングに基づいて執筆しています。同社のCSRへの取り組みは、環境負荷の削減や取引先への取り組みの呼びかけなど、広範な項目についてPDCA（マネジメント・サイクル）を適切に進め始めていると言えます。

［高く評価すべき点］

- 主要生産拠点である兄弟高科技（深圳）において、物流効率の改善や梱包方法の変更や繰り返し利用、従業員寮への太陽熱温水器の設置など、現地従業員の主体的な取り組みによって環境負荷削減を進めていること。
- 最大の生産拠点である兄弟工業（深圳）の社員寮に医師資格者を配置して無料の健康相談を実施し、珠海兄弟工業では妊娠中の従業員に作業中や食堂で配慮・対応するなど、中国の製造系従業員の福利厚生にも配慮していること。
- イギリス工場での現地採用従業員がスロバキア工場の役員として赴任するなど、日本以外の拠点間の人事交流が始まっていること。

［一層の努力を求めたい点］

- 生産の拡大に対して、環境負荷、特に二酸化炭素排出量削減が追いついていない状況がつづいていることから、海外の生産拠点間も横断して、優秀事例の表彰・共有など、環境負荷削減への取り組みを加速するプログラムを確立すること。
- 製品の環境性能や、働く人々の人権への配慮・対応など、CSRへの取り組みを顧客や関係者に積極的に伝えるコミュニケーションの機会を、特に海外において積極的に設けること。
- 海外現法の従業員寮において、夜勤シフト者が静かに仮眠できるスペースを確保するとともに、生活排水を処理して中水として活用するなど、生産現場の従業員の働き甲斐と環境負荷の抑制を同時に向上する体制を整えること。
- 売上・市場の世界的な広がりをさらに進めるために、経営や開発における人的な多様性を高めることが、戦略的に不可欠であることを明確に位置づけ、海外現法の若手管理職のステップアップを加速的に展開すること。
- サプライチェーン全体でのCSRへの取り組みを促すために、特に取引先における環境と人権への配慮・対応を表彰し、事例を共有する体制を整えること。

IIHOE［人と組織と地球のための国際研究所］
「地球上のすべての生命にとって、民主的で調和的な発展のために」を目的に1994年に設立されたNPO。主な活動は市民団体・社会事業家のマネジメント支援だが、大手企業のCSR支援も多く手がける。
http://blog.canpan.info/iihoe/（日本語のみ）
代表者 川北秀人

第三者からのご意見を、報告書の制作・CSRの取り組みに反映させています。

ブラザーグループでは、本報告書「ブラザーグループ CSR報告書　2007」を発行するにあたって、客観性を重視するために、第三者からご意見をいただいています。上記にありますように、IIHOEの川北秀人さんからは、CSR全般に関するご意見をいただきました。これに際しては、より正確にブラザーグループの取り組みをお伝えしご意見をいただけるよう、従業員へのヒアリング、中国3工場の視察などを行っていただきました。

また、トーマツ環境品質研究所の間瀬美鶴子さん、消費生活アドバイザーの熊谷智恵子さんからも、CSR全般に加え本報告書のわかりやすさという点でもご意見をいただきました。皆様からいただいたご意見は、本報告書の制作およびブラザーグループのCSRに関する取り組みに反映させています。

ブラザーグループのあゆみ

1908年(明治41年)	安井兼吉が「安井ミシン商会」を創業
1925年(大正14年)	安井正義が継承。「安井ミシン兄弟商会」に改称
1932年(昭和7年)	家庭用ミシンの量産化に成功
1934年(昭和9年)	「日本ミシン製造(株)」設立。(現ブラザー工業(株))
1941年(昭和16年)	国内販売機関として、「ブラザーミシン販売(株)」設立
1947年(昭和22年)	家庭用ミシン輸出開始
1954年(昭和29年)	輸出機関として「ブラザーインターナショナル(株)」、米州に販売会社を設立
	編機分野、家庭電器分野に進出
1958年(昭和33年)	欧州に販売会社を設立
1961年(昭和36年)	事務機器分野、工作機械分野に進出
1963年(昭和38年)	東証・大証・名証へ株式上場
1971年(昭和46年)	世界初の高速ドットプリンタを発売
1979年(昭和54年)	「台湾ブラザーインダストリーズLTD.」で家庭用ミシンの生産開始
1984年(昭和59年)	ロサンゼルスオリンピックのオフィシャルサプライヤーとしてタイプライターを提供
1985年(昭和60年)	「ブラザーインダストリーズ(U.K.)LTD.」で、電子タイプライター生産開始
1987年(昭和62年)	情報通信機器分野に進出
1988年(昭和63年)	電子文具分野に進出
1989年(平成元年)	「ブラザーインダストリーズテクノロジー(マレーシア)SDN,BHD.」で情報機器の部品の生産を開始
1992年(平成4年)	(株)エクシング設立。通信カラオケサービス開始
1993年(平成5年)	「珠海兄弟工業有限公司」で家庭用ミシン生産開始
1994年(平成6年)	「兄弟亞洲有限公司」の委託工場で情報機器の部品を生産開始
1995年(平成7年)	「西安兄弟標準工業有限公司」で工業用ミシンの生産を開始
1999年(平成11年)	「ブラザー販売(株)」子会社化
	ブラザーグループ「グローバル憲章」制定
2000年(平成12年)	ブラザー工業にて社内カンパニー制、執行役員制、「社外取締役」を導入
2002年(平成14年)	「兄弟ミシン(西安)有限公司」で工業用特殊ミシン生産開始
	「グローバルビジョン21」制定
2003年(平成15年)	「兄弟工業(深圳)有限公司」で複合機生産開始
2005年(平成17年)	「ブラザー コミュニケーション スペース」開館
	「兄弟(中国)商業有限公司」を設立
	2005年日本国際博覧会(愛・地球博)にパビリオン出展
2006年(平成18年)	「ブラザーインダストリーズ(ベトナム)LTD.」を設立
	「兄弟高科技(深圳)有限公司」を設立
	「ブラザーインダストリーズ(スロバキア)S.R.O.」を設立
	ブラザー工業(株)株式の所属業種を「機械」から「電気機器」に変更
	「ブラザーインターナショナル(インド)PVT.LTD.」を設立

発　　行　ブラザー工業株式会社 広報・総務部
発 行 日　2007年6月22日
編集責任　太田充　出原遠宏
制作担当　ブラザー工業株式会社
広報・総務部 環境推進部 CSR推進部 総合デザイン部 人事部

2007年6月22日からの新体制

ご挨拶

企業とは、「未来永劫に繁栄し続けるもの」
「幾世代もの時を経ても、多くの人たちが明るく、楽しく、
元気に働ける場所を提供し続けるもの」
であると私は考えています。
そのためにも、グループ従業員全員が知恵を絞り、お互いに助け合い、
常に進化していかねばなりません。この積み重ねによってこそ、
これらのことが可能になると思っています。
私たちはブラザーグループの中長期ビジョンである
「グローバルビジョン21」の達成をめざすとともに、
すべてのステークホルダーから尊敬され、
従業員にとって誇りの持てる企業になることをめざしています。
微力ながら私はその目的の達成のために、
さらに長期的にはブラザーグループが
より一層強い集団になっていけるよう、熱い思いをもって
ブラザーグループの経営にあたっていきたいと考えています。

ブラザー工業株式会社
代表取締役社長
小池利和

役員

取締役

安井　義博　　取締役会長
平田　誠一　　代表取締役副会長
小池　利和　※代表取締役社長
石川　茂樹　※取締役 常務執行役員
小池　幸文　※取締役 常務執行役員
古河　勇治　※取締役 常務執行役員
新美　春之　　取締役
海野みづえ　　取締役

※印の取締役は執行役員を兼務しています。
新美春之、海野みづえは社外取締役です。

監査役

藤嶋　　喬　※常任監査役（常勤）
杉坂　光一　　常任監査役（常勤）
滝沢　正明　※監査役
山﨑　克之　※監査役

※印の監査役は社外監査役です。

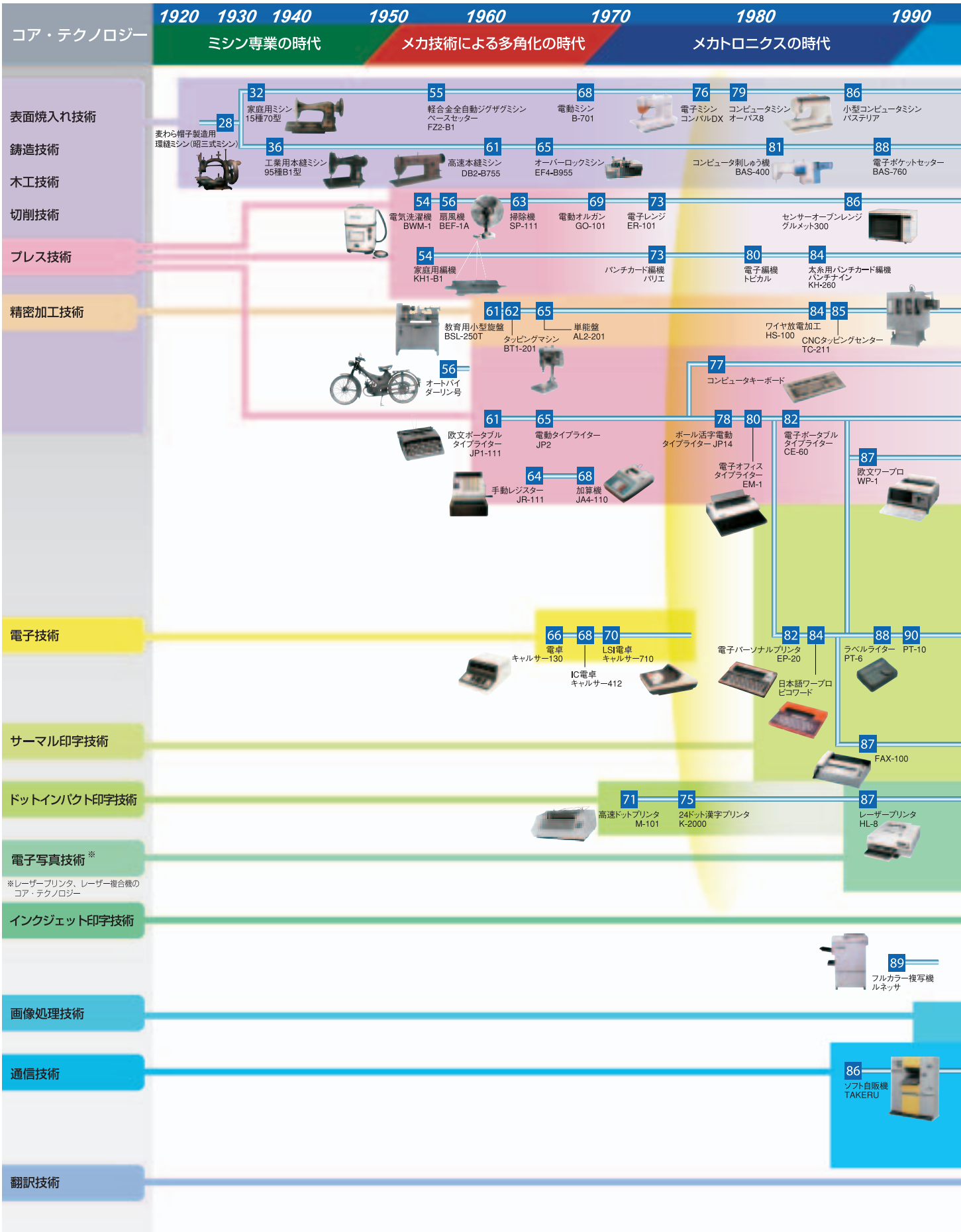
常務執行役員

大門　　悟　　末藤　昭詔

執行役員

片山　俊介　　高次　正樹
浅井　侯序　　長谷川友之
大島　伸康　　石川　　博
藤井　宗高　　亀之内孝文
川那辺　祐

技術と製品の歴史


コア・テクノロジー
1920 1930 1940 1950 1960 1970 1980 1990
ミシン専業の時代
メカ技術による多角化の時代
メカトロニクスの時代
表面焼入れ技術
鋳造技術
木工技術
切削技術
プレス技術
精密加工技術
電子技術
サーマル印字技術
ドットインパクト印字技術
電子写真技術※
※レーザープリンタ、レーザー複合機のコア・テクノロジー
インクジェット印字技術
画像処理技術
通信技術
翻訳技術
28 麦わら帽子製造用環縫ミシン(昭三式ミシン)
32 家庭用ミシン 15種70型
36 工業用本縫ミシン 95種B1型
55 軽合金全自動ジグザグミシン ベースセッター FZ2-B1
61 高速本縫ミシン DB2-B755
68 電動ミシン B-701
65 オーバーロックミシン EF4-B955
76 電子ミシン コンパルDX
79 コンピュータミシン オーバス8
81 コンピュータ刺しゅう機 BAS-400
86 小型コンピュータミシン パステリア
88 電子ポケットセッター BAS-760
54 電気洗濯機 BWM-1
56 扇風機 BEF-1A
63 掃除機 SP-111
69 電動オルガン GO-101
73 電子レンジ ER-101
86 センサーオーブンレンジ グルメット300
54 家庭用編機 KH1-B1
73 パンチカード編機 パリエ
80 電子編機 トピカル
84 太糸用パンチカード編機 パンチナイン KH-260
61 教育用小型旋盤 BSL-250T
62 タッピングマシン BT1-201
65 単能盤 AL2-201
84 ワイヤ放電加工 HS-100
85 CNCタッピングセンター TC-211
56 オートバイ ダーリン号
77 コンピュータキーボード
61 欧文ポータブル タイプライター JP1-111
65 電動タイプライター JP2
78 ボール活字電動 タイプライター JP14
80 電子オフィス タイプライター EM-1
82 電子ポータブル タイプライター CE-60
87 欧文ワープロ WP-1
64 手動レジスター JR-111
68 加算機 JA4-110
66 電卓 キャルサー130
68 IC電卓 キャルサー412
70 LSI電卓 キャルサー710
82 電子パーソナルプリンタ EP-20
84 日本語ワープロ ピコワード
88 ラベルライター PT-6
90 PT-10
87 FAX-100
71 高速ドットプリンタ M-101
75 24ドット漢字プリンタ K-2000
87 レーザープリンタ HL-8
89 フルカラー複写機 ルネッサ
86 ソフト自販機 TAKERU

2000

ネットワーク・コンテンツの時代

製品カテゴリー

家庭用ミシン

- 91 コンピュータ刺しゅう機付きミシン サマンサ／ミモレ
- 96 刺しゅう PRO
- 98 コンピュータ刺しゅう機付ミシン M-7100
- 03 ソーイングステーション Innovis 4000 / Innovis N80
- 04
- 06 Innov-is Quilt Club QC-1000

工業用ミシン

- 95 電子門止めミシン LK3-B430E
- 97
- 98 本縫電子千鳥縫ミシン LZ2-B856E
- 6頭電子エンブロイダリーミシン BES-960BC
- 03 本縫ダイレクトドライブミシン S-7200A
- 05 プログラム式電子ミシン BAS-311G
- 06 電子鳩目穴かがりミシン RH-9820

工作機械

- 95 コンピュータ編機 トピカル7
- 95 TC-203
- 98 TC-22A
- 03 TC-32B
- 05 TC-S2C
- 06 TC-31B

タイプライター

- 91 コンピュータキーボード コアラ
- 97 カラーインクジェットワープロ DP-525CJ

モバイルプリンタ

- 02 モバイルプリンタ MW-100e
- 04 MW-140BT
- 06 MW-260

ラベルプリンタ

- 04 QL-550

ラベリングシステム

- 92 PT-8000
- 94 ラベルプリンタ P-touch PC
- 02 ピータッチ170
- 04 ピータッチ18R
- 05 ピータッチ24

スタンプクリエーター

- 95 スタンプクリエーター SC-200PCE
- 99 スタンプクリエータープロ SC-2000
- 02 SC-370pc

ファクス

- 92 FAX-600
- 96 FAX-170CL
- 00 FAX-800CL
- 02 FAX-1100CL
- 05 FAX-350CL
- 06 FAX-360DL

レーザープリンタ

- 94 HL-630
- 99 HL-1240
- 03 HL-5040
- 05 HL-2040

レーザー複合機

- 95 レーザー複合機 MFC-4500ML
- 01 MFC-9800J
- 03 MFC-8820J
- 05 MFC-7820N / MFC-9420CN

インクジェット複合機

- 97 インクジェット複合機 MFC-7000FC
- 04 MFC-5840CN

薄型複合機

- 99 モバイルプリンタ MP21C
- 03 薄型複合機 MyMio MFC-150CL
- 04 MFC-610CLN
- 06 MFC-850CDN

ソフトウェアRIP

- 92 ラスターイメージプロセッサ Design Script-5000
- 98 DS magic Pro2
- 03 DS Magic 4

通信カラオケ装置

- 92 通信カラオケ JOYSOUND
- 97 HyperJoy
- 03 HyperJoy V2
- 06 HyperJoy WAVE JS-W1

着信メロディーサービス

- 99 着信メロディサービス ポケメロJOYSOUND

翻訳ソフト

- 93 日英翻訳ソフト TransLand DOS版
- 01 TransLand Ver.4.0 Windows版

ブラザー工業株式会社
〒467-8561 名古屋市瑞穂区苗代町15番1号
お問い合わせ先／広報・総務部 コミュニケーション グループ
TEL：052-824-2700
FAX：052-811-6826

この報告書の内容は、インターネットでもご覧いただけます。
http://www.brother.co.jp/corporate/（企業情報）
http://www.brother.co.jp/csr/（ブラザーの社会的責任）
http://www.brother.co.jp/csr/download/（PDFダウンロード）

環境に優しい「水なし印刷」を採用。
大気中に揮発性有機物を排出しません。

インキの石油系溶剤を大豆油主体とした
植物系溶剤に100%置き換え、
VOC（揮発性有機化合物）フリーとしました。

ミックス品
FSC認証林及び管理された
森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert no. SA-COC-1544
© 1996 Forest Stewardship Council

この印刷物には、
FSC認証用紙が使用されています。

©2007 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.